

Spawanie MIG/MAG drutem litym (proces 135)

Numer WPS	Proces	Rodzaj spoiny	Rodzaj połączenia	Grupa materiałów	Materiał dodatkowy	Grubość materiału (mm)	Pozycja spawania	Szczegóły spoiny	Grubość spoiny (mm)
Spoiny pachwinowe									
WPS 135-FW-1	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-2	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-3	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-4	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-5	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-6	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-7	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 135-FW-8	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 135-FW-9	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	brak ograniczeń
WPS 135-FW-10	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 135-FW-11	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 135-FW-12	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	brak ograniczeń
Spoiny doczołowe									
WPS 135-BW-1	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...4	PA	sl	
WPS 135-BW-2	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 135-BW-3	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 135-BW-4	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 135-BW-5	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
WPS 135-BW-6	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
WPS 135-BW-7	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
WPS 135-BW-8	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 135-BW-9	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 135-BW-10	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 135-BW-11	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 135-BW-12	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 135-BW-13	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 135-BW-14	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 135-BW-15	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 135-BW-16	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Dopuszczone są wszystkie materiały dodatkowe zgodne z powyższymi normami, np. Esab OK Autrod 12.51, Elgamatic 100 lub Böhler EMK6. Przeprowadziliśmy próbę udarności dla materiałów dodatkowych zgodnych z normą EN ISO 14341-A G3 Si1.

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach można znaleźć na naszej stronie internetowej www.kemppi.com.



Spawanie MIG/MAG z drutem rdzeniowym proszkowym (proces 136)

Numer WPS	Proces	Rodzaj spoiny	Rodzaj połączenia	Grupa materiałów	Materiał dodatkowy	Grubość materiału (mm)	Pozycja spawania	Szczegóły spoiny	Odstęp rowka (mm)
Spoiny pachwinowe									
WPS 136-FW-1	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-2	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-3	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-4	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-5	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-6	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-7	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 136-FW-8	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 136-FW-9	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	brak ograniczeń
WPS 136-FW-10	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 136-FW-11	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 136-FW-12	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	brak ograniczeń
Spoiny doczołowe									
WPS 136-BW-1	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	5...6	PA	ml	ss mb *Uwaga
WPS 136-BW-2	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-3	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-4	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-5	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-6	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-7	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-8	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-9	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-10	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-11	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-12	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-13	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-14	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-15	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-16	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	ss mb

* ss mb oznacza spawanie jednostronne z podkładką spawalniczą.

Dopuszczone są wszystkie materiały dodatkowe zgodne z powyższymi normami, np.

Esab OK Tubrod 15.14, Böhler Ti 52-FD i Elgacore DWA 50 Przeprowadziliśmy badanie udarności dla materiałów dodatkowych tych marek.

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach można znaleźć na naszej stronie internetowej www.kemppi.com.



Spawanie MIG/MAG drutem z rdzeniem metalicznym (proces 138)

Numer WPS	Proces	Rodzaj spoiny	Rodzaj połączenia	Grupa materiałów	Materiał dodatkowy	Grubość materiału (mm)	Pozycja spawania	Szczegóły spoiny	Odstęp rowka (mm)
Spoiny pachwinowe									
WPS 138-FW-1	138	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-2	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-3	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-4	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-5	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-6	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-7	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 138-FW-8	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 138-FW-9	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	brak ograniczeń
WPS 138-FW-10	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	brak ograniczeń
WPS 138-FW-11	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	brak ograniczeń
WPS 138-FW-12	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	brak ograniczeń
Spoiny doczołowe									
WPS 138-BW-1	138	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...4	PA	sl	
WPS 138-BW-2	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 138-BW-3	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 138-BW-4	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 138-BW-5	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
WPS 138-BW-6	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
WPS 138-BW-7	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
WPS 138-BW-8	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 138-BW-9	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 138-BW-10	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 138-BW-11	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 138-BW-12	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 138-BW-13	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 138-BW-14	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 138-BW-15	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 138-BW-16	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Dopuszczone są wszystkie materiały dodatkowe zgodne z powyższymi normami, np. Esab OK Tubrod 14.12, Elgacore MX100T i Böhler HL 51-FD. Przeprowadziliśmy badanie udarności dla materiałów dodatkowych tych marek.

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach można znaleźć na naszej stronie internetowej www.kemppi.com.

