

Ši programa yra skirta kūgių suvirinimo juostos parametrų patikrinimui įrengimo sumontavimo vietoje. Tuo tikslu bus atliekami geometrijos apribojimų ir suvirinimo parametrų patikros bandymai.

### **1. Geometrijos apribojimų bandymas.**

Bus pateikti du mažesni Kūgis-15 ir Kūgis-55 pavyzdžiai:

Kūgis-15, jo sudaromosios aukštis 1000 mm, medžiagos lakšto storis - 6 mm.

Kūgis-55, jo sudaromosios aukštis 1000 mm, medžiagos lakšto storis - 6 mm.

Bandymas laikomas sėkmingai išlaikytu kai tenkinamos visos šios sąlygos:

1. Kūgis-15 yra įtvirtinamas įrengime naudojant užraktą, pritaikytą mažoms kūgių angoms.\*
2. Kūgio-15 uždarojoji siūlė suvirinama PAW procesu, o nepasiekiamas suvirinti jos ilgis yra ne didesnis kaip 125 mm (kai MŠV sumontuotas) ir 75 mm (kai MŠV nuimtas).
3. Kūgio-15 uždarojoji siūlė suvirinama GTAW procesu, o nepasiekiamas suvirinti jos ilgis yra ne didesnis kaip 125 mm (kai MŠV sumontuotas) ir 75 mm (kai MŠV nuimtas).
4. Kūgis -55. Jo uždarojoji siūlė yra suvirinama visu ilgiu, naudojant PAW procesą.
5. Kūgis-55. jo uždarojoji siūlė suvirinama GTAW procesu, o nepasiekiamas suvirinti jos ilgis neviršija 100 mm.

\* Abiejų kūgių brėžiniuose nurodyti angų diametrai yra "praeinami" diametrai.

\*\* MŠV- magnetinio švytuoklio jutiklis.

### **2. Suvirinimo parametrų bandymas.**

Jam bus pateikti sekantys lakšto ruošiniai iš AISI304 plieno:

**Lentelė 1**

Storis t, mm	Plotis B, mm	Ilgis L, mm	Kiekis, vnt.	Briaunos paruošimas
2	300	2000	4	Square but-but
4	300	2000	4	Square but-but
6	300	2000	8	Square but-but
8	300	2000	4	Square but-but
10	300	2000	4	Square but-but

Ruošiniai bus sujungti taškiniu virinimu po keturis į vientisą plokštę taip, kad atsirastų 3 išilginės suvirinimo siūlės bandymams.

Suvirinimo padėtis (ASME / AWS)- 1G.

Kiekvienos plokštės viena, geriausia iš trijų suvirinimo siūlė bus vertinama atlikimo parametrų ir kokybės požiūriais.

Neardančios kontrolės metodai: VT ir RT.

Suvinintos siūlės atitikties vertinimo norma: ISO 5817, B lygis.

Suvirinimo kokybės rezultatų interpretavimas: tinka/ netinka

Atrinktoji vertinimui siūlė jos atlikimo metu turi išlaikyti sekančius parametrus:

**Lentelė 2**

<b>Bandymo Nr</b>	<b>Storis, mm</b>	<b>Praėjimų skaičius</b>	<b>Naudojamas procesas</b>	<b>Pasiektas suvirinimo greitis cm/min</b>
1	2	1	TIG	≥25
2	4	1	PAW	≥25
3	6	1	PAW with wire	≥20
4	6	1 PAW 1 TIG (Viso: 2)	PAW+TIG	≥25 PAW keyhole ≥25 TIG
5	8	1	PAW with wire	≥15
6	10	2	PAW keyhole+PAW with wire	≥15 PAW keyhole ≥15 PAW wire

Bandymų programa laikoma sėkmingai įvykdyta, kuomet visi 6 bandymai tenkina šias 2 sąlygas:

1. Nors viena užbaigta išilginė siūlė gauna rentgeno švietimo (RT) įvertinimą: tinkama (Šviečiama 100% vienos siūlės ilgio)  
ir
2. Tinkamą RT įvertį gavusi siūlė yra atlikta Lentelėje Nr. 2 aprašytais parametrais.