

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

Bandymo Nr	Storis, mm	Praėjimų skaičius	Naudojam as procesas	Pasiektas suvirinimo greitis cm/min
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.