

WRS - Svetsprotokoll för Stumsvetsning

| | | |
|--------------|-------------------------------|----------------------------------|
| Installatör: | Materialtillverkare/Material: | Svetsare/certno: |
| Beställare: | Svetsstandard: | Svetsmaskin, modell/serienummer: |
| Projekt: | Datum: | Nästa kalibrering senast: |

| Skarv # | Rördiameter (mm) | SDR rör | Omgivande temp (°C) | Uppmätt spegeltemp (°C) | Tabelltryck (bar) (N) | Uppmätt släptryck (bar) (N) | Totalt svetstryck (bar) (N) | Vulsthöjd (mm) | Uppvärmningstid (sek) | Omställningstid (sek) | Kyltid (min) | Färdig vulstbredd (mm) | Anteckningar |
|---------|------------------|---------|---------------------|-------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------|-----------------------|-----------------------|--------------|------------------------|--------------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

WRS Godkänd: JA NEJ

Anmärkning:

Signatur kontrollant:

