

Utsänt till: Gudmundsson, J Andersson, Barkman, Boëthius, Brundin, Ekman, Hannerz, Källman, H Larsson, LG Larsson, Levänen, Lindahl, Linde, Lundin, Mattson, Mohlkert, Nerman, Norinder, Ogeman, Rigdal, Runnerstam, Wattman, samt för kännedom till: Pekkari.

Protokoll

nr 29

fört vid sammanträdet **den 26 februari 2003** hos ProfilGruppen i Åseda.

Närvarande: Ragnar Gudmundsson (ordf), Lars Källman, Harri Levänen, Mats Linde, Mathias Lundin, Staffan Mattson, Lars Mohlkert.

1. Mötets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Med anledning av att det är Mats Lindes, Esab, första möte gjordes en presentation av deltagarna runt bordet. Mats har ersatt Solveig Rigdal som slutat med aluminium.

2. Godkännande av dagordningen

Dagordningen godkändes.

3. Föregående mötes protokoll (nr 28)

Punkt 7: ersätt "bendability" med "böckbarhet" och "stressnivå" med "spänningsnivå".

Punkt 9: Aluminium Scandinavia ges ut av Lamaförlaget i Västerås och inte svenskt Aluminium. Protokoll godkändes och lades till handlingarna.

4. Uppföljning Temadagar – Fogning av aluminium

Norrmännen har haft ett stort projekt för aluminium, Norlight, som hade en avslutningskonferens med 180 deltagare.

Negativ trend, utbildningssatsningar. Företagen håller igen med utgifter samtidigt som man har ett mycket stort utbildningsbehov.

2-3 års intervall

5. Standardisering

Sekreteraren rapporterade om läget enligt **bifogad** uppställning.

6. Rapportering från respektive bevakningsområde

En reviderad version av listan över bevakningsområden **bifogas**.

1. Staffan berättade om att plåtförädlingen går framåt. Coraus är ett Holländskt företag som visade upp sig på aluminiummässan i Essen.

Aluminum Assosiation i USA håller reda på numreringen av legeringar.

EAA i Bryssel har lancerat AluSelect som är en webbaserad databas för materialval som presenterar svetsbarhet, hållfasthet etc. www.aluminium.org

2. Man påminde om TIG som fortfarande är en mycket god svetsmetod för aluminiumsvetsning lite i skymundan av utveckling av andra och nya metoder under senare tid.

Lars Källman berättade om ett fall där man fått en förfrågan om vilket tillprov av 30 mm:s 6005 när man vill göra en fullständig upplösningsbehandling efter svetsning (350 MPa). Man hade gjort en litteraturstudie där 4643 trillade fram. Lars frågade om Esab hade några uppgifter om detta.

Ordföranden berättade om ett danskt projekt, SASAK, som FORCE, Steen Ussing, lett. Dokument heter SASAK-RAP-SV-AKS-FI-0036-01. Staffan hade bett om CDn med hela projektresulta-

tet men inte fått detta. Vissa delar finns publicerade på Internet. Man har bl.a. funnit att ytfinheten på tillsatsmaterialet har mycket stor betydelse för svetsresultatet.

3a. Harri berättade om en "ny" svetsmetod, Plasmatron, som börjat inom automotive. Vi kanske får höra mer om detta längre fram.

3c. IM har pågående projekt som behandlar FSW och MIG-svetsning av aluminium.

TWI har generellt verktygsutveckling och i synnerhet för just överlapp. Utmattningshållfastheten visade sig inte helt överraskande vara sämre för överlapp än för stumfog.

4. Frågan om brandfarliga skyddsgaser. Generellt sett är skyddsgaser inte brandfarliga. Dock, om man har väte i skyddsgasen (går ej för aluminium) kan man dock få läckage av rent väte eftersom det är små lätta molekyler som lättare difunderar genom slangar o.s.v. Det finns naturligtvis också en explosionsrisk med tanke på gastuber.

6. Harri berättade att man just nu provar en ny tråddare från en Kanadensisk tillverkare, Tough Gun. Stålledare med teflon invändigt, Harri har kört en månad utan att byta. Byter nästan varje dag annars. Man kör med samma tillsatsmaterial. Ofta är det också matarrullarna som är felaktigt utformade. Man har även en radikal minskning av byte av kontaktrör.

9. Harri har mycket lite manuell MIG. På 80-talet gjorde man undersökningar på en del äldre svetsare som jobbat länge med aluminium som då fick sluta med detta p.g.a. höga värden. Rekommendationen är friskluftsmask vid manuell svetsning.

Bombardier går över mycket på aluminium. Frågan är om produktionen hamnar i Sverige.

11. 24-25 september planerar Svenskt Aluminium, den nya branschorganisationen, aluminium dagar på Foresta på Lidingö i Stockholm. NSM-03 går av stapeln 3-5 september.

7. Medlemsfrågor

Angående Staffans medlemskap i gruppen. Enligt Svetskommissionens statuter måste deltagarna i arbetsgrupperna tillhöra ett betalande medlemsföretag. Staffan har uttryckt att han inte har möjlighet som privatperson att lösa medlemskap och att det är uteslutet även för gymnasieskolan där han också jobbar. Gruppen ansåg att Staffans medverkan är så värdefull att man i alla fall skulle inbjuda honom som gäst och ber Svetskommissionen göra ett undantag för honom som medlem i gruppen.

Medlemslistan skickades runt (**bifogas**).

8. Övriga frågor

Inga.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes i anslutning till Tekniska mässan (7-11/10) till **tisdagen den 7 oktober 2002** hos Svetskommissionen eller på Tekniska Mässan.

I anslutning till lunch gjordes en rundvandring och genomgång av tillverkningen hos ProfilGruppen.

Vid protokollet
Mathias Lundin