

AG 44- Elektrisk Smältsvetsning

Utsänt till: Medlemmarna i AG 45
För kännedom: Bertil Pekkari

PROTOKOLL

Fört vid sammanträde med AG 45 **26:e januari 2011** hos Swerea KIMAB.

Deltagare:

Stephan Boëthius (ordf)
Hannes Raudsepp (sekr)
Lars-Erik Stridh, ESAB
Hannes Lövgren, Force Technology
Sofia Eliasson, Inspecta
Jukka Pekka Antonen, Swerea KIMAB
Björn Åström, Swerea KIMAB
Karl Fahlström, Swerea KIMAB
Kjell Arne Persson, Swerea KIMAB
Nils Stenback Högskolan Väst
Per Bengtsson, AGA
Johan Elvander ESAB
Joakim Hedegård, Swerea KIMAB
Thomas Stenberg, Scania CV
Eric Lindgren, Volvo CE

Deltog från eftermiddagen:

Niklas Malmberg, SwereaKIMAB
Mattias Lindén, SwereaKIMAB

Ordförande Stephan Boëthius öppnade mötet.

1. Godkännande av dagordning

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (möte 2009-10-01)

Föregående godkändes utan anmärkning.

3. Medlemslistan

Stephan Boëthius anmärkte på att personer som ej närvarat på mötet står med på deltagarlistan för AG45. Hannes ska kontrollera och uppdatera medlemslistan.

4. **Internationell rapportering**

Johan Elvander presenterar IIW Commission 2, Arc welding and filler metals. Presentationen bifogas protokollet.

Lars-Erik Stridh bifogar rapport om commission 12 till protokollet. Mellanmöte den 21-23 mars på Högskolan Väst med studiebesök på ESAB processcenter.

5. **Exjobbspresentation: Kvalitetskontroll, beräkning och utmattning av svetsande förband.**

Thomas Stenberg

Eric Lindgren

Presentationen bifogas protokollet

6. **Nationell rapportering**

Nils Stenbacka, prof Högskolan Väst informerar om verksamheten, högskolan har idag 11000 studenter, där teknikdelen utgör 30%. Högskolan ger utbildningar till Master och Bachelor, program finns inom maskin och elektronik. Program finns för simulering till Bachelor. Högskolan Väst har samarbete med PTC vilket ger stora möjligheter till utveckling. Per Nylén har samarbete inom Termisk sprutning. Fokus hos högskolan ligger på forskning, man har ok 6 årigt forskningsprojekt från kk-stiftelsen, svetsning, styr och regler, och svetsning. Högskolan har många nya doktorander. Skolan söker examinationsrätter för doktorer, plan på doktorandutbildning 2012. I nuläget är doktoranderna inskrivna på andra högskolor. Nils informerar vidare om olika simuleringar som det har arbetats med.

Joakim berättar att Vinnova har allokerat mycket pengar till fogningsprojekt mot fordonsindustrin. KIMAB och HV har projekt inom effektiv båg-lödning. Målet är att nå samma kvalitet som laserlödning, fast utan laser. Flera projekt finns inom smält svetsning, avancerad material och nya ytor.

Johan Elvander berättar om Low Transformation Temperature, LTT och hur man kan ta med sig utmattningshållfastheten i svetsade konstruktioner från ett tillsatsmaterial perspektiv. Johan att LTT optimerat kan ge upp till 3ggr högre spännings på samma antal cykler. Presentationen bifogas protokollet.

7. **Nytt från Fogningscentrum på Swerea KIMAB**

Punkten övergår i 10(a).

8. **Road Map 2015**

Hannes Raudsepp rapporterade och informerade om genomförda och pågående aktiviteter.

9. **Övriga FoU-projekt**

Johan berättar om ESAB:s utveckling tillsatsmaterial, höghållfasta med bibehållen seghet.

10. **Nya intressanta installationer**

Inget att rapportera från gruppen.

11. Miniseminarium: KIMAB

a) Fogningsforskningsverksamheten vid Swerea-KIMAB, främst Fogningscentrum & Centre for Joining & Structures, Joakim Hedegård.

Presentationen bifogas protokollet

IWE-utbildningen, ca 30-35 går mot munta och diplom.

c) Resultat från studier av s k "kalla" MIG/MAG processer (kontrollerad MIG/MAG), Joakim Hedegård.

12. Trender inom svetsande industrin och hos svetsleverantörerna

Flera i gruppen beskriver problematik kring kompetensförsörjning vi robotiserad och automatiserad svetsning. Joakim berättar att han ser ett problem hos robotanvändare att de inte använder anpassade strömkällor till robotar vilket gör att man inte får tillgång till alla parametrar i handkontrollen.

Flera ser en ökad utveckling mot duplexa rostfria stål.

Undertecknad ser att fler företag tar till sig fler fogningsmetoder, limningen tar mark enligt AG49 Industriell limningsteknik

13. Informationsprojekt. (Ny punkt)

Ta fram en vägledning för val av process och metod. Hannes fördelar den informationen som finns på svets.se inför nästa möte.

Diskussionen om högproduktiv del av olika processer, bör vara en del.

Förslag till andra informationsprojekt, vägledning för dig som ska köpa och investera i en robot, förslag på checklista.

14. Övriga frågor

Per Bengtsson frågar om det är någon som har erfarenhet av manuell MIG-brazing. Hannes Lövgren berättar att Caroliner var positiva efter demonstration av metod för reparationer

15. Nästa möte.

20 september 2012, Inspecta, Lindhagenterrassen 1, Stockholm

Vid protokollet



Hannes Raudsepp
Teknikansvarig
Svetskommissionen