

Kommission II-Bågsvetsning (Arc welding and filler metals)

- Vincent van der Mee, Holland, ordförande
- Årsmöte 2005 hölls i Prag i juli
- Höstmöte hölls i Göteborg
- Vårsmöte hölls i Cape Town
- Årsmöte 2006 i augusti i Quebec

IIA-Metallurgi

- Ordförande är Thomas Kannengiesser, Tyskland.
- Arbetar med:
 - Väte i svetsgods
 - Svetsgodsets egenskaper
 - Slagg/metall och gas/metall reaktioner

IIC-Proving av svetsgods

- Ordförande är Gerhard Posch, Österrike
- Arbetar med:
 - Ferrit i rostfria svetsgods
 - Korrosionsprovning
 - Varmsprickor och mikrosprickor
 - Provpreparering för kemisk analys

IIE-Standardisering

- Ordförande är David Widgery, England
- Arbetar med ISO standarder för:
 - Olegerade, lålegerade, kryphållfasta, varmhållfasta, rostfria, nickelbas
 - Elektroder, solidtrådar, rörtrådar

IIA-värmötesdokument

- ISO 3690: Hydrogen in ferritic weld metal
 - Syftet är att komma ifrån Hg som primärmetod. Anledningen är lagstiftning och miljökrav
 - Lång tids diskussion om vad det egentligen handlar om... (Se bifogade bilder)
 - Nya snabbmetoder kommer att tillåtas
 - Extraktion vid 250 C som primärmetod och 400 C som rutinmetod är föreslaget
 - Nya "drafts" på gång!

IIA-Värmötesdokument

- II-A-176-06:
Control of diffusible weld metal hydrogen through arc chemistry modifications" - John du Plessis
 - En undersökning av höljets sammansättning och vätehalter
 - Basicitet, F, karbonater undersökta
 - Ej ännu publicerat på IIW hemsida
- II-A-173-06: Effect of laser welding parameters on weld microstructure and mechanical properties of Grade 250 maraging steel - Corné van Rooyen (National Laser Centre)
 - Ej ännu publicerat på IIW hemsida

II-C-värmötesdokument

- II-C-324-06: Low temperature behaviour of standard austenitic weldments, G Posh
 - Gasanvändning förespås öka och lågtemperaturregenskaper för austeniter blir viktiga vid gastransport
 - Pappret diskuterar bl a lateral expansion jämfört med Charpy V vid -196
 - Ferritnummer och hot cracking tas också upp; bör inte vara lägre än 3
 - Plastisk deformation bör undvikas (inspända plåtar ger högre Charpy V liksom “fräscha” notchverktyg)
 - Slutsats: FN bör vara 3-8 och plastisk deformation bör undvikas vid låg temp testning

II-C-värmötesdokument

- II-C-327-06: SSC/SCC testing of lean Duplex AL 2003 welds
 - Syfte att etablera en svetsprocedur for detta stål
 - Inga sprickor eller angrepp hittades vid testningen
- II-C-326-06: Further studies of Ductility Dip Cracking in Ni base weld metals
 - Tillsatsmaterial Inconel 52 och 52M undersökta
 - Läs och begrunda!

II-C-värmötesdokument

- II-C-329-06: Effect of nickel on the mechanical properties of E11018M SMAW electrodes
 - Inget papper tillgängligt
 - Ni halt och heatinput undersökta
 - Den “gamla vanliga” svårigheten att uppfylla AWS hållfasthet och seghet samtidigt
- II-C-328-06: Evolution of Cr-Mo-V weld metal microstructure during creep testing – Part 1: P91material
 - Rapport från ”Smartweld”
 - Simulering bl a med Gleeble, av krypegenskaper och mikrostrukturer

II E-årsmötesdokument

- II-E-506-06: Matrix of ISO filler metal draft standards
Se bifogad översikt!
- IIW kontra ISO's för route II dokument är uppe för diskussion
- Hårdsvets: Teknisk rapport nu slutröstad
- Rökstandard:
 - Del 4 ska publiceras i vår
 - RR om FGR kommer att sammanställas och presenteras i Quebec