

STRUKTURVÄGGSRÖRS GRUPPEN

Skickat text förslag till AMA gruppen

PBB.5214 Ledning av PE-rör, fabrikatsspecifika markavloppsrör, i ledningsgrav

Rör och rördelar ska uppfylla kraven för kvalitetsmärkningen Nordic Poly Mark eller vara tredjepartsverifierade till motsvarande nivå.

Rör och rördelar ska vara av konstruktionsrör typ B med slät insida, profilerad utsida och med utvändig dimensionsserie och uppfylla krav enligt SS-EN 13476-1 och SS-EN 13476-3.

Rörens slaghållfasthet vid -10 °C ska verifieras enligt SS-EN 13476-3.

Rör ska vara av styvhetsklass minst SN8. Rördelar ska tillsammans med rårör konstruktionsmässigt vara av styvhetsklass SN8.

Svetsarbete

Extrudersvets

Extrudersvetsning ska utföras enligt DVS 2207-4 eller tillverkarens anvisningar.

Svetsare ska för aktuell metod och material (PE) ha genomgått certifierad utbildning och ha ett giltigt svetscertifikat enligt EWF 581 och SS-EN 13067.

Dokumentation av svetsparametrar ska minst innehålla de som anges i svetsprotokoll enligt DVS 2207-4.

Svetsare ska utföra visuell kontroll enligt DVS 2202 till quality level 1.

Vid svetsning ska hela spaltens godstjocklek fyllas med smält material, runt hela röret.

Vid fuktig eller blåsigt väderlek ska svetsning utföras under skydd.

Svets får inte utsättas för drag- eller böj påkänning under svetsning eller under avvalningsförloppet.

Extrudersvetsfog ska uppfylla krav enligt SS-EN ISO 13262.

För godkänd extruder svetsfog får ingen provkropp uppvisa brott i svetsfogen enligt SS-EN 13476.

Före svetsning ska en svetsprocedurspecifikation (WPS) för aktuell extrudersvetsfog och dimension redovisas.

Elektrosvetsning

Ska utföras enligt tillverkarens anvisningar.

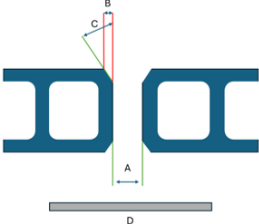
Ange krav på extrudersvetsning utöver i AMA angivna krav.

Ange kontroll av fogning genom extrudersvetsning under YHB.1312.

Tagit fram en generell WPS mall

Svetsprocedurspecifikation (WPS)

WPS nr.		Tillsatsmaterial, typ och tillverkare	
Tillverkare och material rör		Svetsmaskin fabrikat och modell	
Invändig diameter(mm) samt godsöckle rör (mm)		Svetsmaskin output kg/h	
Metod för fogberedning och rengöring samt förutsättningar för genomförande (väder, väderskydd samt omgivande temperatur)			

<u>Fogutformning</u>	Svetsordning
	

<u>Fogutformning</u>	Spalt mm (A)	Avfasnings mått mm (B)	Avfasningsvinkel (C)	Z-fog, rak eller överslapp skarv	Svetssko Typ profil skiss	Rotstöd (D)	Distanser antal och typ
						Bredd: Tjocklek: Fixering: Tid efter svetsning:	

Svetsordning (rita in i bild ovan)				
Sträng (passage)	Svetsläge (UT-utsidan , IN-insidan)	Manuell eller mekaniserat	Temperatur på luft °C	Temperatur på massan °C

Kontroll		Rapport nummer:
ÖFP		Rapport nummer:
Mekanisk provning		

Utarbetad av (Tillverkare)		Granskare (om annan än tillverkare)	
Namn		Namn	
Signatur		Signatur	
Datum		Datum	

Rev. 1.1

WPS – svetsdatablad eller
svetsprocedurspecifikation?

Tagit fram en generell WRS mall

WRS-Svetsprotokoll för Extrudersvetsning av Strukturväggsrör												
Beställare:					Grundmaterial: Weholite PE					Svetsare/certno:		
Projekt:					Tillsatsmaterial:					Extrudersvetssvets, kg/h:		
Datum	Fog #	Dimension rör	Spaltmått	Svetsposition (UT-utsidan, IN -insidan)	Plåtband (Ja eller Nej)	Rengörning utförd	Massans temp °C	Uppmätt lufttemp °C	Omgivande temp °C	Grundmaterialets temperatur °C	Trådåtgång i kg	Anteckningar
WRS Godkänd:												
Anmärkning:												
Signatur kontrollant:												