

## Vägledning - Tillsatsmaterialhanteringsrutin

Denna vägledning anger råd för upprättande av en rutin för elektrodhantering som ska ingå i ett kvalitetssystem i en svetsande verksamhet.

SS-EN ISO 3834-2 avsnitt 11.3 anger att:

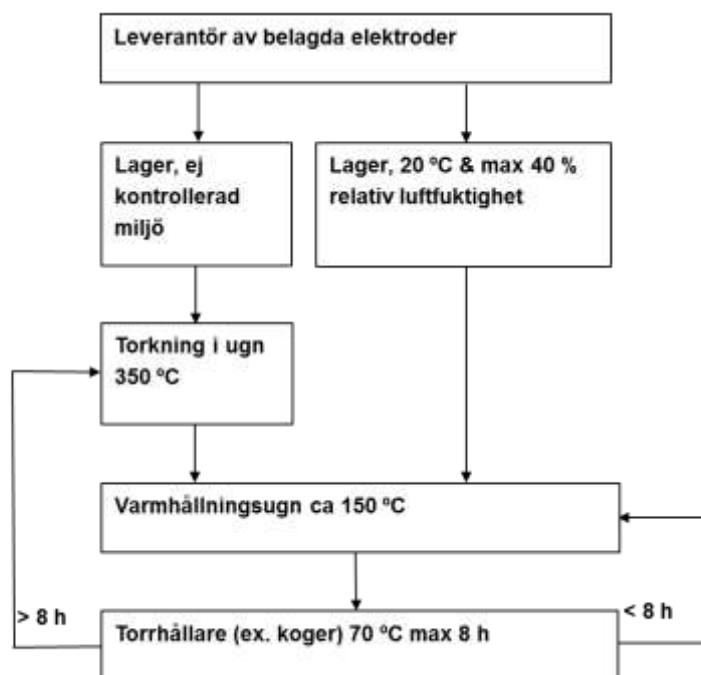
*"Tillverkaren skall ta fram och implementera procedurer för lagring, hantering och användning av tillsatsmaterial som undviker upptagning av fukt, oxidation, skador etc. Procedurerna skall överensstämja med leverantörens rekommendationer."*

EXEMPEL på punkter som ska beaktas i en rutin (OBS! se anm. nedan):

- Rutinen ska skilja mellan hantering av belagda elektroder, rörelektroder och trådelektroder/stavar
- Rutinen ska följa (inte avvika) från tillsatsmaterialtillverkarens rekommendationer. Dessa rekommendationer bör finnas till hands.
- Elektroder förvaras i sina obrutna förpackningar så länge som möjligt. Öppnade förpackningar förvaras i ett lagerutrymme med kontrollerad miljö.
- Om sådant inte finns tillgängligt bör belagda elektroder torkas i ugn (ca 350 °C \*).
- Mellanlagring av belagda elektroder ska ske i ugn (120-150 °C \*)
- Vid svetsplatsen förvaras belagda elektroder i koger (70-100 °C \*)
- Beskrivning av hur kontroll av temperaturen i ugnar och koger sker
- Blanda inte tillsatsmaterial i lager, ugnar och i verkstad. Förvara "svart" material, rostfritt och aluminium åtskilt.
- Blanda inte tillsatsmaterial med olika höljetyp i samma ugn
- Öppnade förpackningar ska inte placeras så tillsatsmaterialet kan kontamineras av t.ex. slipdamm. Öppnade förpackningar ska förvaras i plast.
- Beskrivning av hur vacuumförpackade elektroder hanteras och märks efter att förpackningarna har öppnats

\* OBS! Angivna temperaturer är exempel. Temperaturer för ugnar och koger ska vara enligt tillsatsmaterialtillverkarens rekommendationer!

Rutinen kan även innehålla en figur för hanteringen. Här är ett exempel för belagda elektroder:



ANM OBS! Detta är exempel. Kontrollera ALLTID elektrod tillverkarens rekommendationer när rutinen upprättas.