

Dokumentation vid fogning av PE

Fredrik Johansson

Bakgrund



Göteborgs
Stad

- Många gånger får vi in dokumentation från svetsning som inte känns trovärdig.
- Den känns efterfabrikerad i flera fall
- Kov har ganska omfattande protokoll för svetsning
- Kov har därför som mål att identifiera lösningar för att förenkla dokumentation under 2022.
- Började som extern projekt med ändrades om till intern.
- Kommer redovisas i rapport

Skarv nr	1 Huv	2 Skarv	3 Skarv	4 Skarv	5 Skarv	6 Skarv	7	8
Datum och klockslag	18/11/20	18/11/20	18/11/20	18/11/20	18/11/20	18/11/20	18/11/20	18/11/20
Rördimension d.x e (mm)	250/24	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-
Mantlat rör (PP/PE/NEJ)	NEJ	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-
Förhindrat skorstenseffekt på rör (JA/NEJ)	Ja	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-
Största och minsta godstjockleken (fyra ställen) (mm)	24	27/24	24/25	24	24	23/24	27/24	24
Godstjocklek innanför standard (JA/NEJ)	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Svetstemperatur (°C)	220	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-	-4-
Kantförkjutning (mm)	0	1	0	0	1	0	1	0
Släptryck (N)	15	16	17	15	18	8	9	10
Svetstryck (N)	35	35	35	35	35	35	35	35
Summerat tryck (bar)	50	51	52	50	53	43	44	45



Göteborgs Stad
Kretslopp och vatten

Svetsprotokoll
Stums svetsning i PE

Reviderad 2018-05-21 // FJN

Uppvärmningstid <u>med</u> tryck (sek)	130	120	130	120	130	140	150	140
Uppvärmningstid <u>utan</u> tryck (sek)	240	-4-	-4-	-4-	-4-	240	240	240
Omställningstid (sek)	3	4	3	3	3	4	3	3
Kyltid under tryck (min)	60	30	30	60	30	60	30	30
Totalt vulstbredd (mm)	17	15	16	15	15	18	16	15
Okulärbesiktning								
Sprickor i svetsvulst (JA/NEJ)	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ
Bubblor eller klumpar i svets (JA/NEJ)	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ	NEJ
Rör centrerade mot varandra (max 0,1xe) (mm)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Avvinkling vid 300 mm utanför	0	0	0	0	0	1	0	0

Deltar i projekt

Följande intressenter är inbjudna

- Martin Andersson, Hallingplast
- Daniel Ejdeholm, GPA
- Samuel Nyman , KZ
- Daniel Danielsson, Kretslopp och Vatten
- Hans Andreasson, Pollex
- Referensgrupp
- Henrik Oxfall, NPG
- Rikard Melin, Pipelife
- Maria Stenman, Wavin
- Hans Carlsson, Svanesund
- Rickard blad, Vabon

Arbetspaketen

- Arbetspaket 1: Sammanställning av vilka fel som uppkommer i de olika fogningsteknikerna
- Arbetspaket 2: Inventering av befintliga program för dokumentation av svetsegenskaper (
- Arbetspaket 3: framtagande av egenskaper som ska dokumenteras i app och inventering av vad som finns i befintliga appar



Vilka kommer testas?

- EFCC
- Builde/byggkollen
- PE-welddbank
- Controllpoint
- Friatec/Friamat app
- GF WeldinAIR

Vad står vi idag?

- Arbetspaket 1: inventering och enkät klar. Rapportskrivning kvar
- Arbetspaket 2: klar
- Arbetspaket 3: Identifierat vilka egenskaper som vi vill lagra. Börjat med en app och sedan går vi vidare med ytterligare fel.
- Kretslopp och vatten har stämt av med de seriösa entreprenörerna och all tycker det är bra att gå vidare med automatisk övervakning av stumsvets
- Vi kommer att behöva ändra kalibrering för få tillförlitliga data från automatisk övervakning av stumsvetsparametrar



Kontakt

Fredrik Johansson

031-368 70 18

Fredrik.johansson@kretsloppochvatten.goteborg.se