

Svetsstandardiseringen

2024-06-19

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
Måns Sjölander

SIS

Rapport

ISO/TC 44/SC 11/WG 4 Zoom-möte 19 juni 2024

Ordförande: Walter Sperko, USA

Sekreterare: Andrew Davis, USA

Följande länder var representerade, 19 deltagare (antal deltagare inom parentes):

Australien (1): Bruce Cannon

Belgien (1): Benny Droesbeke

Danmark (2): Jörgen Hagelund, Freddy Thomhav

Frankrike (1): Jérôme Dietsch

Japan (1): Sato Masaharu

Kanada (1): Cristian Zanfir

Nederländerna (1): Henk Bodt

Portugal (1): Italo Fernandes

Storbritannien (3): Clive Slocombe, Marcello Consonni, Vikas Bhandari

Sverige (1): Mathias Lundin

Tyskland (3): Frank Kania, Tim Schreiber, Michael Kraus

USA (2): Walter Sperko, Andrew Davis

Österrike (1): Michael Seifert

Denna arbetsgrupp behandlar revisionen av ISO 9606-serien. Nedan följer ett sammandrag av väsentligheterna under mötet.

1. Allmänt

Nionde mötet med WG 4 som endast behandlar revisionen av ISO 9606-1 till 5. Dagordningen (N 109) godkändes. Minutes från senaste mötet 29 april 2024 (N 104, 105) godkändes. Roll-call genomfördes.

2. ISO/CD 9606 – Utveckling av förslaget

ISO/CD 9606, Qualification test of welders – Fusion welding N 108 (uppdaterad CD draft) och N 106 (Delvis lösta kommentarer på CD).

Noterade N 107 med resolution angående (kommentarer till 9606) handhållen laser.

Hanterade kommentarer från CD-omröstningen, se N 108. Hanterade ett antal restpunkter.

Diskuterade provningen för provstycket i bilaga C. Fotnot c i tabellen anger att VT och UT eller VT och BT krävs. Avsikten är att VT och RT respektive VT och FT inte är tillämpligt, med avseende på hanteringen av inträngningen i kälsvetsen. Fotnoten förtydligades.

For the test piece in accordance with Annex C, either VT and UT or VT and BT shall be used.

Beslutade att lägga in en tabell för dorndiameter för bockprov. Kommer att komplettera formeln. Tabellen nedan kommer att rubriceras om.

ANNEX E (Informative)

Examples of maximum calculated former diameter for some elongations and thicknesses

Thickness Of the bend Test Specimen t_b mm	Elongation A %															
	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	25	30	35
	Maximum calculated former diameter d mm															
1	12	10	9	8	7	7	6	5	5	5	4	4	3	2	2	
2	23	20	18	16	15	13	12	11	11	10	9	9	8	6	5	4
3	35	30	27	24	22	20	18	17	16	15	14	13	12	9	7	6
4	46	40	36	32	29	27	25	23	21	20	18	17	16	12	9	7
5	58	51	45	40	37	33	31	28	26	24	23	21	20	15	12	9
6	69	61	54	49	44	40	37	34	32	29	27	26	24	18	14	11
7	81	71	63	57	51	47	43	40	37	34	32	30	28	21	16	13
8	92	81	72	65	59	54	49	45	42	39	36	34	32	24	19	15
9	104	91	81	73	66	60	55	51	47	44	41	38	36	27	21	17
10	115	101	90	81	73	67	61	57	53	49	46	43	40	30	23	19
12	138	121	108	97	88	80	74	68	63	59	55	51	48	36	28	22
15	173	152	135	121	110	100	92	85	79	73	68	64	60	45	35	28
20	230	202	180	162	147	134	123	113	105	98	91	85	80	60	47	37
25	288	253	225	202	183	167	154	142	131	122	114	107	100	75	58	46
30	345	303	270	243	220	201	184	170	158	146	137	128	120	90	70	56
35	403	354	315	283	257	234	215	198	184	171	159	149	140	105	82	65
40	460	404	360	324	293	268	246	227	210	195	182	171	160	120	93	74

Diskuterade utformningen av intyget med avseende på det kompletterande kälsvetsprovet.

Svetsmetoder kompletterades med:

- 146--TIG-welding-using-reducing-gas-and-tubular-cored-filler-material¶
- 147--TAG-welding-(TIG-welding-using-active-gas)¶
- 15--plasma-arc-welding¶
- 311--oxyacetylene-welding¶
- 52--laser-welding¶

Transfer-modes-for-process-13-and-subgroups¶

D--Short-circuit-transfer-(dip-transfer)¶

G--Globular-transfer¶

S--Spray-transfer¶

Kompletterade angående "wave form control".

Table 2--Gas-shielded arc-welding--Production welding transfer modes-qualified¶

Transfer mode used in welder qualification test ^a	Production welding transfer mode-qualified covered ^a		
	Dip¶ (short-circuit) ^a	Globular ^a	Spray ^a
Dip--D ^a (Short-circuit) ^a	X ^a	X ^a	X ^a
Globular--G ^a	— ^a	X ^a	X ^a
Spray--S ^a	— ^a	X ^a	X ^a
X ^a Indicates those transfer modes covered for which the welder is qualified.¶			
— ^a Indicates those transfer modes that are not covered for which the welder is not qualified.¶			
¶Qualification in dip, globular or spray transfer mode also covers welding with a pulsed current and vice versa.¶			

Qualification in dip-transfer mode using waveform control (W) only covers using waveform control.¶

Qualification in globular (G) or spray (S) transfer mode using waveform control (W) covers welding without waveform control and vice versa.¶

Förkortningen för ”wave form control” ändrades till WF.

■ 4.3.1 → General¶

WF--waveform-control-(if-WF-used).¶

Transfer-modes-for-process-131,135,and-138-only.¶

D--Short-circuit-transfer-(dip-transfer)¶

G--Globular-transfer¶

S--Spray-transfer¶

Example-1:131-D¶

Example-2:135-S-WF¶

Exempel på syntax för intyg för handhållen laser ska läggas till bilaga D.

Nästa möte angående Bilaga ZA och ZB är 3 juli. Det nya sekretariatet för CEN/TC 121, AFNOR som ersatt DIN, har lagt ner mycket arbete för att göra HAS-konsulten (EU-kommissionens jurist) nöjd.

Beslutade att cirkulera förslaget på DIS-omröstning efter kompletteringar som beslutats under dagens möte. Omröstningen kommer starta ca början av oktober.

3. Nästa möte med ISO/TC 44/SC 11/WG 4

Bestäms när slutdatum för DIS-omröstningen fastställts.



Mathias Lundin