

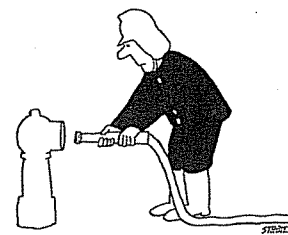
Mathias Lundin, Svetskommissionen

STANDARDSPALTEN

Nypublicerade standarder

Ett urval av nya standarder och vad de behandlar (ej titlar)

SS-EN 15340 Bestämning av skjuvhållfasthet för termiskt sprutade skikt
 SS-EN 15339-2 Säkerhetskrav för utrustning för termisk sprutning
 SIS-CEN ISO/TR 3834-6 Riktlinjer för implementeringen av ISO 3834
 SS-EN ISO 18594 Bestämning av kontaktresistansen för aluminium vid motståndssvetsning
 SS-EN ISO 16834 Indelning av tillsatsmaterial för gasmetallbågs svetsning av höghållfast stål (ersatt SS-EN 12534)
 SS-EN ISO 14343 Indelning av tillsatsmaterial för bågs svetsning av rostfria och värmebeständiga stål (ersatt SS-EN 12072)
 SS-EN ISO 3834-5/T1 Kvalitetskrav för smältsvetsning – nationellt tillägg
 SS-EN 1395-1 till -7 Acceptanskontroll för utrustning för termisk sprutning



CE-märkta tillsatsmaterial för svetsning - Elektrodportalen©

CE-märkning för bestyrkande av egenskaper ersätter Svetskommissionens "Förteckning över bågsvetselektroder godkända enligt svensk standard". För CE-märkta tillsatsmaterial se Elektrodportalen© på www.svets.se

Enligt Boverket är hädanefter CE-märkning (enligt byggproduktdirektivet) enda sättet att bestyrka egenskaperna för tillsatsmaterial för svetsning av byggkonstruktioner.

BSK 99 kap 9:631 anger undantag från kravet på mottagningskontroll av tillsatsmaterial för svetsning om dessa är upptagna i Svetskommissionens förteckning över bågsvetselektroder.

I och med att produktstandarden för tillsatsmaterial för svetsning, SS-EN 13479, är harmoniserad, offentliggjord och övergångstiden har passerats (2006-10-01) gäller inte längre andra bestyrkandesätt än CE-märkning (se kap 1.4 i BKR eller BBR). När en standard är harmoniserad kan myndigheten (Boverket) bara föreskriva egenskaper som är upptagna i ZA-bilagan. Resultatet blir därmed att hänvisningen i BSK99 kap 9:631 till förteckningen kommer att tas bort i den reviderade utgåvan av BSK som kommer ut i vår.

Som följd tog Svetskommissionens AGS 443 den 27 februari 2007 beslutet att dra in Svetskommissionens "Förteckning över bågsvetselektroder godkända enligt svensk standard".

Den typkontroll som CE-märkning ska baseras på är utförd enligt europeisk standard (SS-EN 14532). CE-märkning uppfyller eller överträffar därmed krav på bestyrkande av egenskaper för tillsatsmaterial för svetsade produkter där formella krav ställs (alltså ej endast byggprodukter).

Exempelvis vid tillämpning av di-

rektivet för tryckbärande anordningar, PED: Tillsatsmaterial för svetsning och andra fogningsmaterial behöver inte uppfylla några harmoniserade standarder, europeiska materialgodkännanden eller speciell materialbedömning. Anledningen är att PED inte kräver att dessa material uppfyller kravet i avsnitt 4.2b. i bilaga 1. Observera dock att tillsatsmaterialet ska ha dokumenterade och kända egenskaper. Detta ska tillhandahållas på tillsatsmaterialtillverkarens ansvar. Som underlag krävs (minst) ett "typ 2.2-intyg" (enligt EN 10204) som tillhandahålls av tillsatsmaterialtillverkaren. Detta innebär att CE-märkta tillsatsmaterial (OBS! enligt CPD) utan ytterligare intyg kan användas vid tillverkning av tryckbärande anordningar enligt PED.

För att upprätthålla den konsumentupplösning som förteckningen utgjort och tillhandahålla en service för val av CE-märkta tillsatsmaterial för svetsning har Elektrodportalen© upprättats.

CE-märkta tillsatsmaterial kan även till exempel utnyttjas vid kvalificering av svetsprocedurer enligt SS-EN ISO 15610 (kvalificering med hjälp av provat tillsatsmaterial). Byte mellan olika fabrikat är tillåten inom samma grupp enligt SS-EN ISO 15614-1 om det ej krävs att slagseghetsegenskaper ska verifieras.

BSK07 – Ny reviderad utgåva

Boverkets handbok för stålkonstruktioner, BSK, är under revision och väntas på remiss under juni för att komma ut i bokform efter sommaren. Boverket har beslutat att avvakta med övergång till de europeiska standarderna EN 1993-3 (Eurocode 3) för dimensionering samt EN 1090 för utförande av stålkonstruktioner. I stället reviderar man BSK och räknar med att BSK07 ska ha en livs-

längd på cirka tre år.

Förändringarna är många men syftar främst till komplettering och uppdatering av referenser till standarder. Några detaljer angående svetsning:

En skärpning av formuleringen angående svetsarbetsledares (tidigare "svetskoordinator") kompetens: "Svetsarbetsledare bör ha kompetens enligt SS-EN ISO 14731. Exempel på lämplig kompetens för svetsarbete avseende konstruktion av stål med $f_{yk} < 500$ MPa i utförandeklass GC är IWS (International Welding Specialist) och för övriga material och utförandeklasser IWT (International Welding Technologist)."

Referensen till den indragna standarden för svetsarprovning, SS 06 52 01, tas troligtvis bort. Man förtydligar även vid svetsarprovning enligt SS-EN 287-1 att "granskaren kan vara svetsarbetsledaren (tillverkaren)" samt att "svetsarprovningen kan baseras på ett preliminärt svetsdatablad, pWPS, som kan vara upprättat av svetsarbetsledaren (tillverkaren)". Detta helt enligt kraven i standarden.

Definitionen för "granskare eller granskande organ" enligt till exempel SS-EN 287-1 och SS-EN ISO 15614-1 är "person eller organisation som har tillsatts för att verifiera överensstämmelse med tillämplig standard. ANM. I vissa fall kan det krävas en yttre oberoende granskare".

För tillsatsmaterial för svetsning kommer förvisso hänvisas till CE-märkning, men möjlighet till någon typ av ankomstkontroll kan komma att kvarstå.

Tilläggskraven avseende svetsklasser kommer att modifieras med avseende på den nya utgåvan SS-EN ISO 5817. Tekniskt sett kommer kraven dock att överensstämma med de tidigare. ♦