



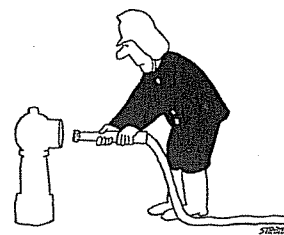
Mathias Lundin, Svetskommissionen

STANDARDSPALTEN

Nypublicerade standarder

Ett urval av nya standarder och vad de behandlar (ej titlar)
Samtliga endast på engelska

- SS-EN ISO 15614-7 "Procedurkontroll – Påsvetsning"
- SS-EN ISO 6520-1 "Diskontinuiteter och formavvikelser"
- SS-EN ISO 17657-1 till 5 "Motståndssvetsning - Mätning av svetsström - Del 1 till 5: Riktlinjer för mätning, Strömmätare med spole, Strömspole, Kalibreringssystem, Verifiering av strömmätningssystem"
- SS-EN ISO 14373 "Motståndssvetsning - Punktsvetsning av lågkolhaltiga stål"
- SS-EN ISO 16432 "Motståndssvetsning - Presssvetsning av lågkolhaltiga stål med pressvärta(-or)"
- SS-EN ISO 16433 "Motståndssvetsning - Sömsvetsning av lågkolhaltiga stål"
- SS-EN ISO 10447 "Motståndssvetsning - Fläk- och mejselprovning av punkt- och presssvetsar"



Ny version av SS-EN ISO 5817

Den nya version av SS-EN ISO 5817 som fastställdes 2007-08-07 är inte någon ny utgåva av standarden utan en korrigerad version av ISO 5817, se nedan. Därför kallas den alltså fortfarande utgåva 1 och är inte listad som "nypublicerad standard" ovan.

Ändringarna är i huvudsak redaktionella samt några rättelser. De väsentliga ändringarna är:

- Avsnitt 3.3 korta diskontinuiteter och formavvikelser: För svetsar över 100 mm skall bedömningen ske av "de 100 mm som innehåller flest diskontinuiteter och formavvikelser" i stället för tidigare "ett godtyckligt avsnitt"
- Avsnitt 4 Beteckningar: "A" definieras som "area som omger porerna" och "d_A" som "diameter för area som omger porerna"
- Tabell 1, Nr. 1.6 Ofullständig inträngning i roten: I den svenska översättningen har "h ≥ 0,2t" korrigerats till "h ≤ 0,2t" för svetsklass D
- Tabell 1, Nr. 1.12 Felaktig fattningskant: Tillåten vinkel för kälsvets i svetsklass C har ändrats till ≥ 100°
- Tabell 1, Nr. 2.12 Bindfel: För svetsklass D har "men får inte gå upp till ytan" strukits
- Tabell 1, Nr. 3.1 Kantförskjutning: Sista meningen "Kantförskjutningar inom de tillåtna ..." är struken
- Tabell 1, Nr. 3.2 Vinkelavvikelse: Är struken helt och hållet
- Tabell 1, Nr. 3.3 Dålig passning vid kälsvets: Ändrad till Nr. 3.2. Hela meningen angående systematiska fel är

struken och ersatt av "Spalten mellan arbetsstycken som skall svetsas. Spalter som överstiger tillämplig gräns kan, i särskilda fall, kompenseras med motsvarande ökning av a-måttet"

Med dessa korrigeringar är versionen från 2004 fullt användbar och referensen SS-EN ISO 5817:2004 är att betrakta som densamma som SS-EN ISO 5817:2007 (utgåva 1).

Formellt sett är den nya versionen en fastställelse av EN ISO 5817:2003, korrigerad version:2005, inklusive tekniskt korrigendum 1:2006. ♦

Mer information om svetsstandard finns på www.svets.se/standard. Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon **Arbetsgrupp standardisering, AGS**, och även som svensk representant eller expert i de **europiska eller internationella grupperna**. Detta ger god kunskap och påverkansmöjligheter med tillgång till standarder, förslag och ett kunnigt nätverk.



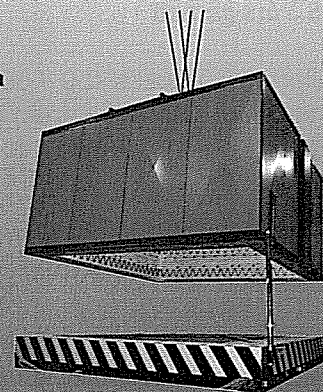
ElectroHeat
Industriugnar

Vi tillverkar ugnar till konkurrenskraftiga priser i vår egen verkstad.

Temperaturer, dimensioner och regler/automation allt enligt önskemål och krav.

Vi hyr ut/tillverkar mobila utrustningar för värmebehandling av svestfogar.

Vi har även begagnade ugnar.



Tel. 031-764 36 30
Fax. 031-54 47 02

www.electroheat.se
info@electroheat.se