

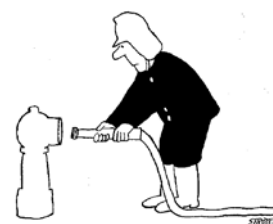


Mathias Lundin, Svetskommissionen

STANDARDSPALTEN

Nypublicerade standarder Endast på engelska

SS-EN ISO 14744-1 Svetsning - Acceptansk kontroll av maskiner för elektronstrålesvetsning - Del 1: Principer och acceptansvilkor
 SS-EN ISO 13918 Svetsning - Bultar och keramikringar för bågbultsvetsning
 SS-EN ISO 3580 Tillsatsmaterial för svetsning - Belagda elektroder för manuell metallbågs svetsning av varmhållfasta stål - Indelning
 SS-EN ISO 636 Tillsatsmaterial för svetsning - Stavar, trådar och svetsgods för TIG-svetsning av olegerat stål och finkornsstål - Indelning
 SS-EN ISO 17632 Tillsatsmaterial för svetsning - Rörelektroder för metallbågs svetsning med eller utan gasskydd av olegerat stål och finkornsstål - Indelning
 SS-EN ISO 14341 Tillsatsmaterial för svetsning - Trådelektroder och svetsgods för gasmetallbågs svetsning av olegerat stål och finkornsstål - Indelning
 SS-EN ISO 15792-1 till -3 Tillsatsmaterial för svetsning - Provningsmetoder
 Del 1: Provningsmetoder för helsvetsprovstavar i stål, nickel och nickellegeringar
 Del 2: Framställning av prov för provstavar i ensträngs- och tvåsträngsteknik i stål
 Del 3: Indelningsprovning av läges svetsbarhet och inträngning hos tillsatsmaterial i en kälsvets
 SS-EN 50505 Bestämning av exponering för elektromagnetiska fält från utrustning för motståndssvetsning och besläktade förfaranden



Angående svetslägen - revision av ISO 6947

Standarden beskriver i dag lutning och vridning för grundsvetslägen PA till PG.

Standarden beskriver dock inte några toleransområden, när till exempel PA övergår till att vara PC (vid vilken vridningsvinkel). I det förslag som nu diskuteras anger definitioner för:

Lutning, S = vinkeln mellan svetsaxeln relativt horisontalplanet

Vridning, R = vinkeln mellan svetsens toppyta relativt horisontalplanet

Grundsvetsläge = svetsläge PA, PB, PC, PD, PE, PF or PG utan toleranser för lutning och vridning

Det svetsläge som föreslås för

svetsning av ett provstycke får avvika $\pm 5^\circ$ i lutning och $\pm 10^\circ$ i vridning relativt grundsvetsläget. Toleransområden för svetslägen för svetsning i produktion (OBS! förslag), se tabellerna till höger.

Observera att vinklarna startar från till exempel PA (med svetsens yta 0° från horisontalplanet) och går runt 180° . Andra sidan (spegelsidan) har samma omfång.

Standarden beräknas bli fastställd cirka hösten 2009.

Angående sifferbeteckningar - Revision av ISO 4063

Den pågående revisionen av standarden för sifferbeteckningar för svets- och lödmetoder kommer att medföra

vissa, kanske kontroversiella, förändringar av metodnummer. Exempel på förändringar:

- Antal elektroder kan anges som till exempel ISO 4063 - 135-2.
- Beteckningen av hybridmetoder sker med ett plustecken mellan sifferbeteckningarna, till exempel 522+15.
- Motståndsbultsvetsning har ändrat nummer från 782 till 26.
- Hårdlödningsmetoderna har grupperats under 91 och 92 med lokal respektive global värming vilket har lett till omnumrering av vissa metoder.

En viktig förändring grundar sig i viljan att kunna använda olika metodnummer för MIG/MAG-svetsning med olika typer av rörelektrod. Det visar sig att man globalt mest använder slaggande rörelektrod (och inte metallpulverfylld som kanske situationen är i Sverige). Ny numrering blir:

- 132** MIG-svetsning med slaggande rörelektrod
- 133** MIG-svetsning med metallpulverfylld rörelektrod
- 136** MAG-svetsning med slaggande rörelektrod
- 138** MAG-svetsning med metallpulverfylld rörelektrod

Metod 141 har ändrats till att endast omfatta TIG-svetsning med homogen stav/tråd. Dessutom har ett antal nya TIG-svetsmetoder tillförts:

- 142** TIG-svetsning utan tillsatsmaterial
- 143** TIG-svetsning med pulverfylld stav/tråd

Ert ackrediterade materiallaboratorium Vi utför bl.a. följande tjänster inom materialteknik

Mekanisk/hållfasthetsprovning • Metallografiska/skadeundersökningar
 Korrosionsprovning • Svetsarprovning • Procedurprovning
 Kemiska/materialanalyser • Miljöanalyser

Vi arbetar enligt internationella och nationella standarder och normer

SAFE CONTROL
 MATERIALTEKNIK

Tillgängligheten 1, 417 01 Göteborg,
 telefon 031-65 64 70, fax 031-65 64 80
 e-post info@safecontrol.se - www.safecontrol.se

