

ANMÄRKNING 1: För plåttjocklek som i ritning anges till 12 mm kan plåttjockleken variera mellan 10-12 mm.

ANMÄRKNING 2: Förtydligande angående ritningar med rör mot plåt. Rör ska placeras i plåtens centrum (mitt).

ANMÄRKNING 3: Svetslägen lottas på tävlingsdagen

ANMÄRKNING 4: Fjärrkontroll eller fotpedal är inte tillåtet i vare sig kval eller SM

ANMÄRKNING 5: Synergiprogram är ej tillåtet utan endast manuella inställningar

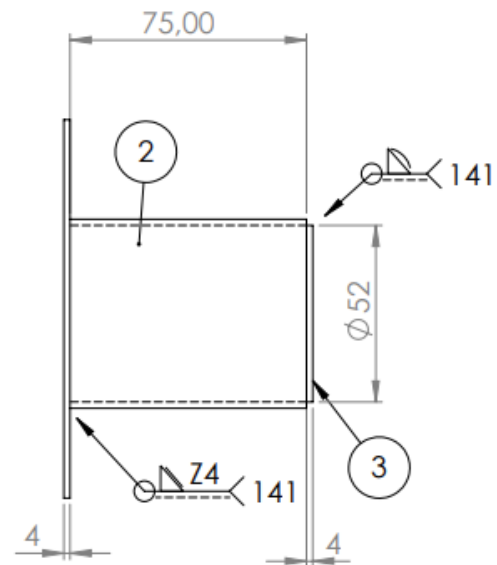
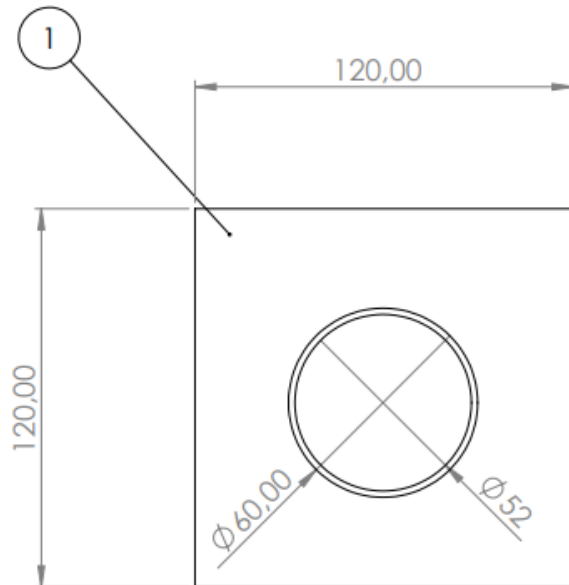
ANMÄRKNING 6: För TIG, lilla Linde handtag och gaslins finns på plats

ANMÄRKNING 7: För MIG/MAG Slangpaket som finns på plats

De tillsatsmaterial som används vid uttagningstävlingar och SM är: **ESAB:**

MMA	48002530G0	OK 48.00 2.5x350mm 1/2 VP
	48003230G0	OK 48.00 3.2x350mm 1/2 VP
FCW	282912673V	FILARC PZ6114 1.2mm 16kg VP
MAG	1A50106910	OK AristoRod 12.50 1.0mm 18kg
TIG RF	161220R150	OK Tigrod 308LSi 2.0x1000 5kg
	161224R150	OK Tigrod 308LSi 2.4x1000 5kg
TIG Alu	181524R150	OK Tigrod 5356 2.4x1000mm 5kg
	181532R150	OK Tigrod 5356 3.2x1000mm 5kg

Aluminium ENAW 1050

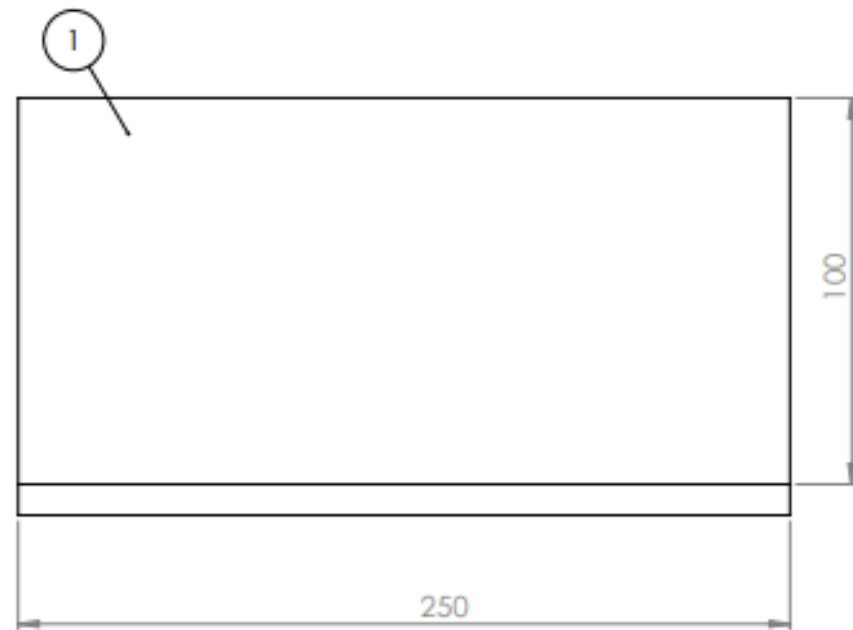
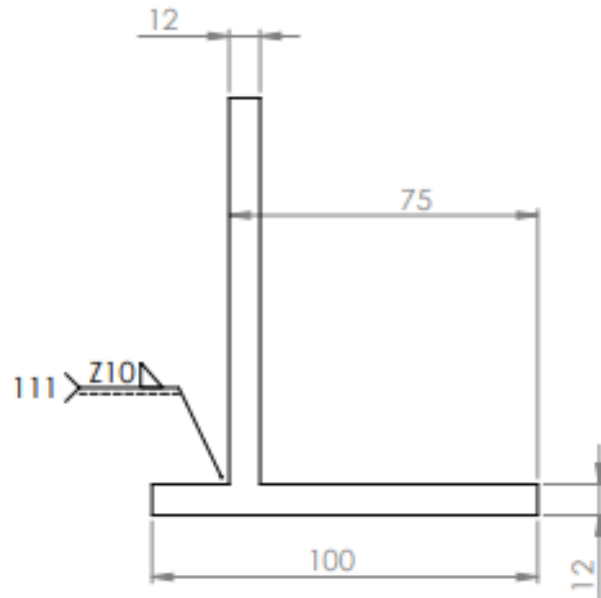


Svetsprocessen
 Svetspositionen Lottas PH,PB,PD.
 Z-mått 4mm (+2mm/-0mm).
 a-mått 3mm +2/-0mm).
 Radie yttrehörn 4mm (+2/-0mm).

1	1	120x120x4
2	1	$\phi 60 \times 75 \times 4$
3	1	$\phi 52 \times 4$
Pos	antal	

Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av rotsträngen.
 Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av toppsträngen
 Denna kälsvets kommer att brytprovas.
 Svetsläge loffas tävlingsdagen.

SVETSLÄGE

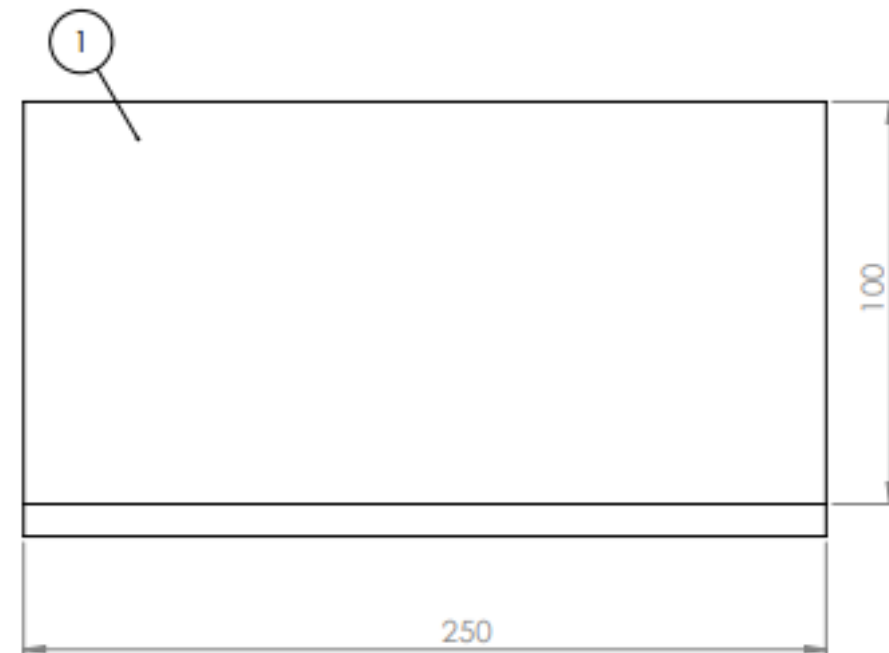
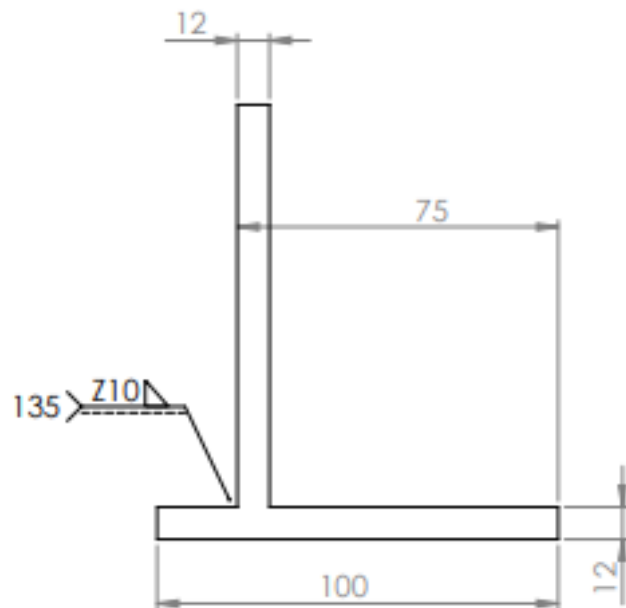


-NOTE
 -DEPOSIT A FILLET WELD ON THE FRONT SIDE OF THE JOINT WITH 10MM -0/+2 LEG LENGTH.
 -WELD TO BE DEPOSITED WITH A MINIMUM OF 2 RUNS AND A MAXIMUM OF 3 RUNS.
 -EDGE PREPARATIONS MUST REMAIN AT 90° TO THE PLATE FACE.
 -NO CHAMFER AND GAP ALLOWED.
 -TACK WITH 25 MM LENGTH MAXIMUM.

1	2	Kälsvets	S235JR	250x100x12	1:2	5	2019-11-21
Det.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Skala:	Rit.nr	Datum

Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av rotsträngen.
 Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av toppsträngen
 Denna kälsvets kommer att brytprovas.
 Svetsläge lottas tävlingsdagen.

SVETSLÄGE

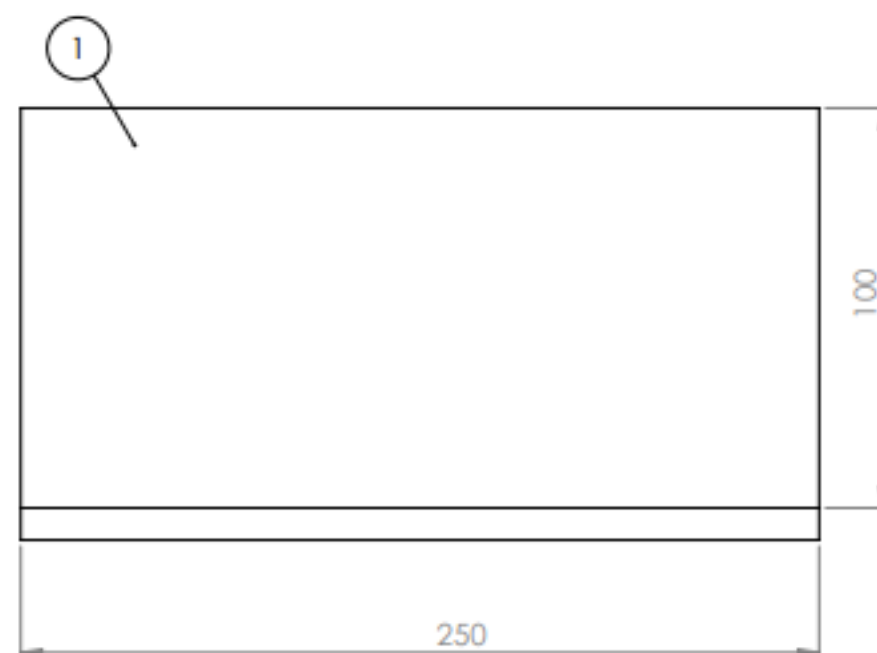
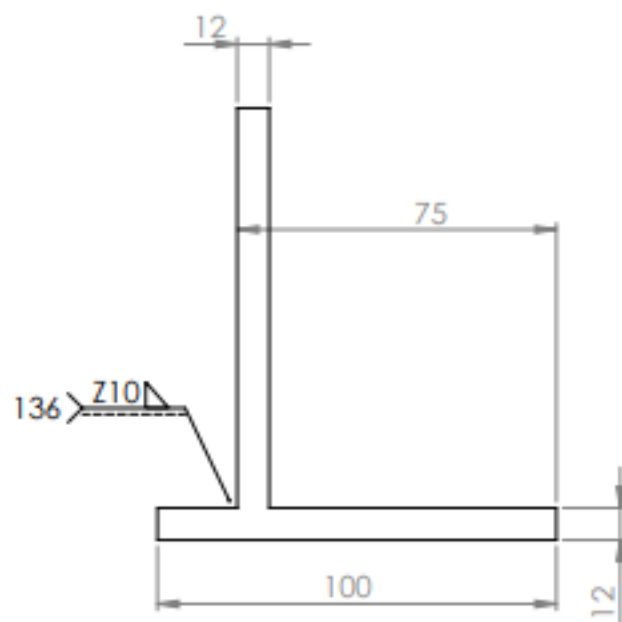


- NOTE
 -DEPOSIT A FILLET WELD ON THE FRONT SIDE OF TEH JOINT WITH 10MM $-0/+2$ LEG LENGTH.
 -WELD TO BE DEPOSITED WITH A MINIMUM OF 2 RUNS AND A MAXIMUM OF 3 RUNS.
 -EDGE PREPARATIONS MUST REMAIN AT 90° TO THE PLATE FACE. NO CHAMFER AND GAP ALLOWED.
 -TACK WITH 25 MM LENGTH MAXIMUM.

1	2	Kälsvets	S235JR	250x100x12	1:2	4	2019-11-21
Def.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Skala:	Rit.nr	Datum

Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av rotsträngen.
 Minst 1 omstart ska markeras vid svetsning av toppsträngen
 Denna kälsvets kommer att brytprovas.
 Svetsläge lottas tävlingsdagen.

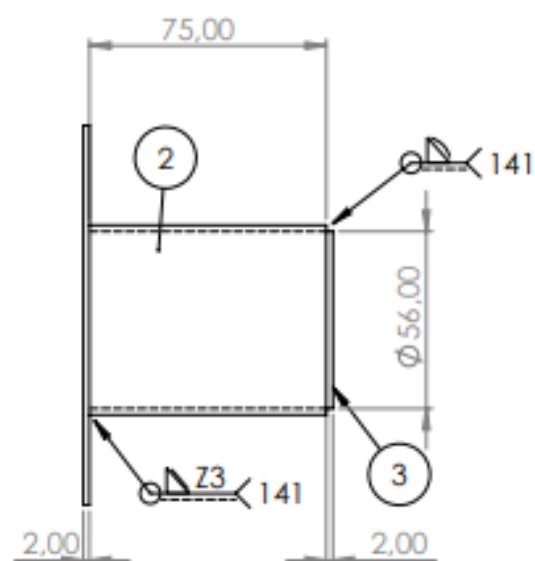
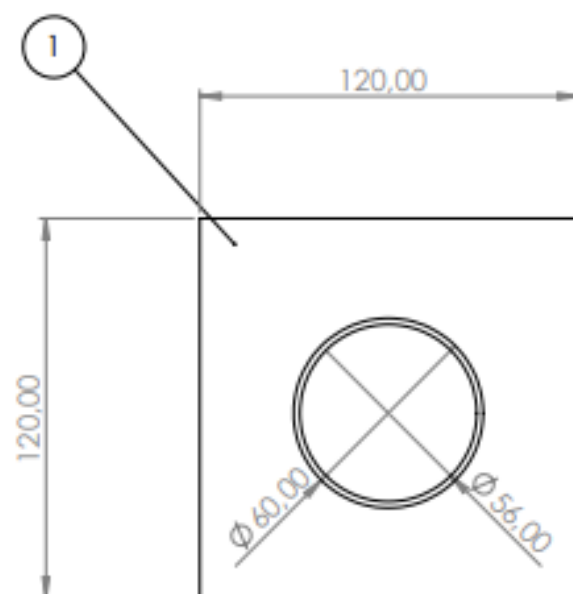
SVETSLÄGE



-NOTE
 -DEPOSIT A FILLET WELD ON THE FRONT SIDE OF THE JOINT WITH 10MM $-0/+2$ LEG LENGTH.
 -WELD TO BE DEPOSITED
 WITH A MINIMUM OF 2 RUNS
 AND A MAXIMUM OF 3 RUNS.
 -EDGE PREPARATIONS MUST REMAIN AT 90° TO THE PLATE FACE.
 NO CHAMFER AND GAP ALLOWED.
 -TACK WITH 25 MM LENGTH MAXIMUM.

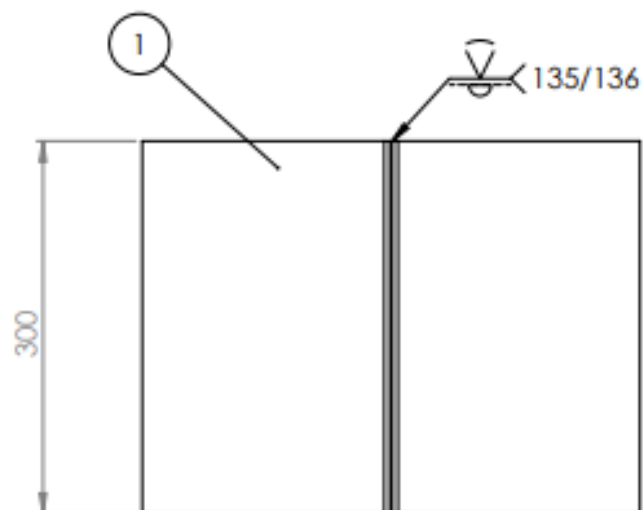
1	2	Kälsvets	S235JR	250x100x12	1:2	3	2019-11-21
Det.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Skala:	Rit.nr	Datum

Rostfri EN1.4301



Svetsprocessen
 Svetspositionen Lottas PH,PB,PD.
 Z-mått 3mm (+1mm/-0mm).
 a-mått 2mm +1/-0mm).
 Radie yttrehörn 2mm (+1/-0mm).

1	1	120x120x2
2	1	∅60x75x2
3	1	∅56x2
Pos	antal	



SVETSLÄGE LOTTAS TÄVLINGSDAGEN PA,PC,PF,PE

SVETSLÄGE

NOT 1: Slipning är ej tillåten av färdig svets-yta.

NOT 2: Roten svetsas med svetsmetod 135.

NOT 3: Mellan och toppsträng svetsas med svetsmetod 136.

NOT 4: Minst ett start och stopp vid svetsning av rot och toppsträng.

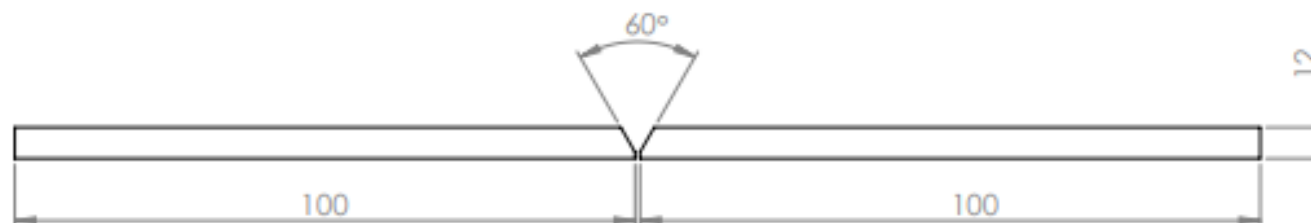
NOT 5: Toppsidans råghöjd får max vara 2,5mm.

NOT 6: Rotens höjd får max vara 2,5mm.

NOT 7: Häftsvefsarna får ej överstiga 15mm. Max 2st

NOT 8: Svetsfogarna röntgas.

NOT 9: Alla mått i mm.



1	2	Stumsvets	S235JR	300x100X12	1:2,1:5	1	2019-11-21
Def.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Skala:	Rit.nr	Datum

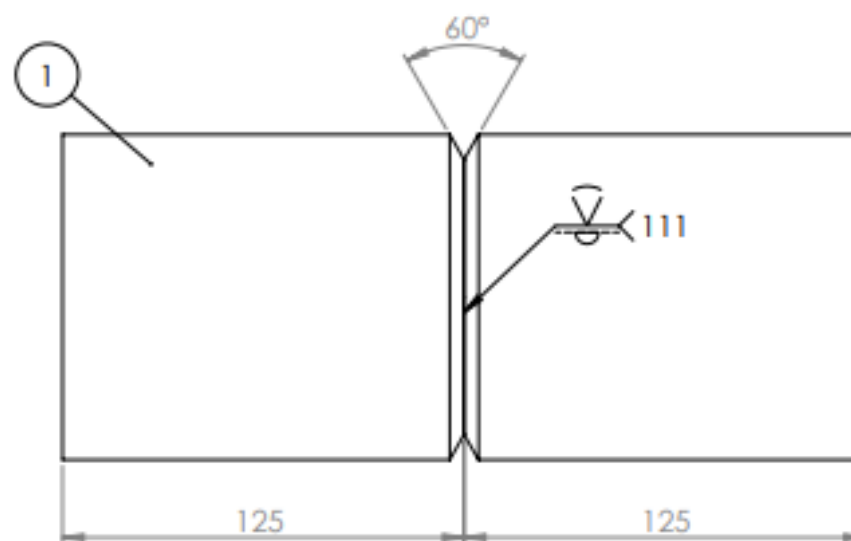
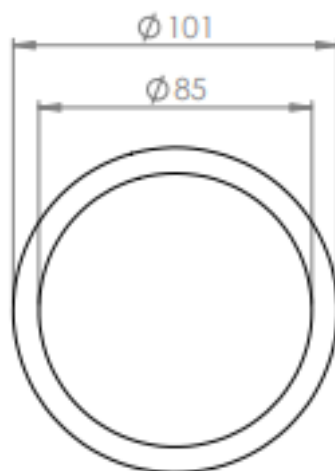
SVETSLÄGE LOTTAS TÄVLINGSDAGEN. PH, PC, H-L 045

SVETSLÄGE

NOT 1: Häftsveitsarna får ej överstiga 15mm. Max 4st.

NOT 2: Slipning ej tillåten av färdig svetsyta.

NOT 3: Spalt; rätkant fritt val.



1	2	STUMSVETS	S235JR	125X101X8	1:2	8	2019-11-21
Def.nr	Antal	Benämning	Material	Dimension	Skala:	Rit.nr	Datum