

Svetsläge avlagt prov	Giltighetsområde ^a										
	PA	PB ^b	PC	PD ^b	PE	PF	PH	PG	PJ	H-L045	J-L045
PA	■	■									
PB	■	■									
PC	■	■	■								
PD	■	■	■	■	■						
PE	■	■	■	■	■						
PF (plåt)	■	■				■					
PH (rör)	■	c	c	■	■	■	■				
PG (plåt)								■			
PJ (rör)	■	■		■				■	■		
H-L045	■	■	■	■	■	■	■			■	
J-L045	■	■	■	■	■			■	■		■

a Dessutom ska fordringarna i 5.3 och 5.4 nedan uppmärksammas.

b Svetslägen PB och PD används bara för kälsvetsar (se 5.4 b) och kan bara kvalificera kälsvetsar i andra svetslägen.

c Gäller endast för kälsvets.

Sammanfattning av tillägg från SS-EN ISO 9606-1:

5.3 Formvara

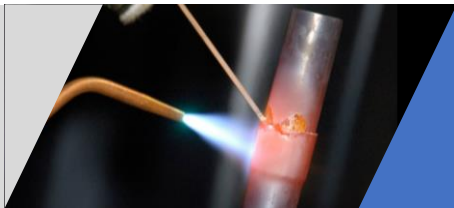
Svetsarprovningen ska utföras på plåt, rör eller annan lämplig formvara. Följande villkor gäller:

- Svetsar på provstycken med ytterdiameter $D > 25$ mm kvalificerar för svetsar i plåt;
- Svetsar på provstycken i plåt kvalificerar för svetsar i fasta rör med ytterdiameter $D \geq 500$ mm enligt tabell 9 och 10;
- Svetsar på provstycken i plåt kvalificerar för svetsar i roterande rör med ytterdiameter $D \geq 75$ mm för svetslägen PA, PB, PC och PD enligt tabell 9 och 10.

5.4 Typ av svets

Svetsarprovningen ska utföras som stum- eller kälsvets. Följande villkor gäller.

- Stumsvetsar kvalificerar för stumsvetsar i alla typer av fogar förutom avstickare [se även c)]
- Stumsvetsar kvalificerar inte för kälsvetsar eller tvärtom. Det är dock tillåtet att godkänna en kälsvets i kombination med en stumsvets, t.ex. en svets i en halv V-fog med permanent rotstöd (en minsta tjocklek hos provstycket om 10 mm ska användas). Se bilaga C. Vid denna kombinationsprovning ska alla provningsbetingelser som anges i denna del av ISO 9606 vara uppfyllda och tillhörande giltighetsområden ska anges utifrån provningsbetingelserna.
- Stumsvetsar på rör gäller för avstickare med vinkel $\geq 60^\circ$ och samma giltighetsområde som i tabell 1 till 12. För svets av avstickare baseras giltighetsområdet på avstickarens ytterdiameter
- För tillämpningar där svetstypen inte kan kvalificeras med aningen stum- eller kälsvets eller för avstickare på mindre än 60° ska ett särskilt provstycke användas för att kvalificera svetsaren, när så anges (t.ex. i produktstandarden).
- Stumsvetsar kan kvalificera kälsvetsar om ett kompletterande kälsvetsprovstycke. Prov-stycket ska vara minst 10 mm tjockt, eller av samma tjocklek som stumsvetsprovstycket om detta är tunnare, och utförs med ett enkelt lager i PB-läge. Med denna kompletterande provning kvalificeras svetsaren för alla kälsvetsar på samma sätt som för stumsvetsens väsentliga parametrar.



Sammanfattning av tillägg från SS-EN ISO 9606-2:

Sammanfattning av tillägg från SS-EN ISO 9606-2:

5.3 Formvara

Provet skall utföras på plåt eller rör. Följande kriterier är tillämpliga:

- a) svetsar i rör, ytterdiameter hos rör $D > 25$ mm, täcker svetsar i plåt;
- b) svetsar i plåt täcker svetsar i rör: — med ytterdiameter $D > 150$ mm, för svetslägen PA, PB och PC; — med ytterdiameter $D > 500$ mm, för alla svetslägen.

5.4 Svetstyp

Provet skall utföras som stumsvets eller kälsvets. Följande kriterier är tillämpliga:

- a) stumsvetsar täcker stumsvetsar i alla typer av förband utom avstickare (se också 5.4 c);
- b) i sådana fall där det mesta arbetet omfattar kälsvetsar, skall svetsaren också kvalificeras med ett lämpligt kälsvetsprov; i sådana fall där det mesta arbetet omfattar stumsvetsar kvalificerar stumsvetsar kälsvetsar;
- c) stumsvetsar i rör utan rotstöd kvalificerar avstickare med en vinkel $\geq 60^\circ$ och samma giltighetsområde som i tabellerna 1 till 7. För en avstickarsvets bygger giltighetsområdet på avstickarens ytterdiameter
- d) för tillämpningar där svestetypen inte kan kvalificeras med antingen ett stumsvets- eller kälsvetsprov bör ett särskilt provstycke användas för att kvalificera svetsaren, t ex en avstickare, reparationssvetsning av gjutgods, förhöjd arbetstemperatur.

För mer detaljerad information se ISO Standard 9606