

# TRK Metodblad

## Giltigheter Svetslägen för ISO 9606

Svetsläge Prov	Giltighetsområde <sup>a</sup>										
	PA	PB <sup>b</sup>	PC	PD <sup>b</sup>	PE	PF (Plåt)	PF-Rör (PH)	PG (Plåt)	PG-Rör (PJ)	H-L045	J-L045
PA	x	x									
PB	x	x									
PC	x	x	x								
PD	x	x	x	x	x						
PE	x	x	x	x	x						
PF (Plåt)	x	x				x					
PF-Rör (PH)	x	x <sup>c</sup>	x <sup>c</sup>	x	x	x	x				
PG (Plåt)								x			
PG (Rör)	x	x		x				x	x		
H-L045	x	x	x	x	x	x	x			x	
J-L045	x	x	x	x	x			x	x		x

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 svestetypen inte kan kvalificeras med aningen stum- eller kälsvets eller för avstickare på mindre än  $60^\circ$  ska ett särskilt provstycke användas för att kvalificera svetsaren, när så anges (t.ex. i produktstandarden).
- Stumsvetsar kan kvalificera kälsvetsar om ett kompletterande kälsvetsprovstycke. Provstycket 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:

### 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  $D \geq 150$  mm, för svetslägen PA, PB och PC; — med ytterdiameter  $D \geq 500$  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 svetstypen 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