



Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av lödare och avser lödning av metalliska material.

Lödmeter	Utfört prov	Giltighetsområden
Flamlödning	912	912
Induktionslödning	916	916
Dopplödning i fluxbad	925	925
Ungslödning i luft/skyddsgas	921	921
Ungslödning i vakuum	922	922
Motståndslödning	918	918
Andra lödmeter	Se SS-ISO 4063	-

Mekaniseringsgrad	Utfört prov	Giltighetsområde
Manuell (Man)	Man	Man, Mek
Mekaniserad (Mek)	Mek	Mek

Dimensioner	Utfört prov	Giltighetsområde
Godstjocklek, mm t=	< 3	0,5t – 2t
	3 – 10	1,5 – 2t
	> 10	5 – 2t
Rördiameter(mm) D=	D	≤ D
Överlappslängd (mm) L=	L	≤ L

Materialgrupp	Grundmaterial enl. ISO/TR 15608
A	1, 2, 3, 4, 5, 6, 9, 11
B	7, 8, 10
C	21 t.o.m. 26 (Aluminium)
D	31 t.o.m. 36 (Koppar)
E	41 t.o.m. 47 (Nickel)
F	51 t.o.m. 54 (Titan) 61, 62 (Zirkonium)

Utfört prov	Giltighetsområde
A	A
B	A, B, A/B
C	C
D	D
E	E
F	F
A/B	A, A/B
A/D	A/D
B/D	A/D, B/D
A/E	A/E
E/B	E/A, E/B
E/D	E/D

Tillsatsmaterial	Utfört prov	Giltighetsområde
Enligt ISO 17672	-	Samma klassning av tillsatsmaterialet som användes vid certifiering

Lodform	Utfört prov	Giltighetsområde
Ansatt lod (FF)	FF	FF, PP
Förplacerat lod (PP)	PP	PP

Formvara	Utfört prov	Giltighetsområde
Plåt (P)	P	P
Rör (T)	T	T

Flödesriktning (Lödläge)	Utfört prov	Giltighetsområde
Horisontellt (H)	H	H, VD
Vertikalt ovanifrån (VD)	VD	VD
Vertikalt underifrån (VU)	VU	Alla lägen

För mer detaljerad information se ISO Standard 13585