



Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av svetsare och avser manuell smältsvetsning av titan och zirkonium. Metodblad "Svetslägen och giltighet" skall också beaktas och gäller i stort för stål, aluminium, koppar, nickel och titan

Svetsmetoder	Utfört prov	Giltighetsområden
MIG-svetsning	131	131
TIG-svetsning	141	141
Plasmabågsvetsning	15	15
Andra smältsvetsmetoder efter överenskommelse	-	-

Vid kombination av svetsmetoder kan svetsprov utföras med den aktuella kombinationen. Giltigheten blir då denna kombination, alternativt separata intyg för respektive metod

Grundmaterial	Utfört prov	Giltighetsområde
Ren titan	W51	W51-W54, W61-W62
Alfa legeringar	W52	W51-W54, W61-W62
Alfa-beta legeringar	W53	W51-W54, W61-W62
Beta och beta legeringa	W54	W51-W54, W61-W62
Rent zirkonium	W61	W51-W54, W61-W62
Zirkonium med 2,5% Niob (Nb)	W62	W51-W54, W61-W62

Tillsatsmaterial	Utfört prov	Giltighetsområde
Enligt SS-EN ISO 9606-5	Enligt SS-EN ISO 9606-5	Enligt SS-EN ISO 9606-5

Dimensioner	Utfört prov	Giltighetsområde
Rördiameter, mm D=	$D \leq 25$	D - 2D
	$D > 25$	$\geq 0,5 D$ (min 25)
Godstjocklek, mm t=	$t \leq 3$	$t - 2,5t$
	$t > 3$	> 3

Svets typer, stumsvets (BW)	Utfört prov	Giltighetsområde
Svetsning från en sida utan rotstöd	ss-nb	ss-mb, ss-nb, bs-gg, bs-ng
Svetsning från en sida med rotstöd	ss-mb	ss-mb, bs-gg
Svetsning från båda sidor utan mejsling	bs-ng	ss-mb, bs-gg, bs-ng
Svetsning från båda sidor med mejsling	bs-gg	ss-mb, bs-gg

För mer detaljerad information se ISO Standard 9606-5