

TRK Metodblad

Giltighet svetslägen, för ISO 9606

Svetsläge Prov	Giltighetsområde ^a										
	PA	PB ^b	PC	PD ^b	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)	x	x		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.

Sammanfattning av tillägg från EN 287-1:2004 och ISO 9606-2

5.3 Formvara:

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

- svetsar i rör, ytterdiameter hos rör $D > 25$ mm, täcker svetsar i plåt;
- svetsar i plåt täcker svetsar i rör:
 - med ytterdiameter $D \geq 150$ mm, för svetslägen PA, PB och PC;
 - PE plåt täcker $D \geq 500$ mm i läge PF (gäller SS-EN 287-1:2004+A2:2006)
 - med ytterdiameter $D \geq 500$ mm, för alla svetslägen (gäller SS-EN ISO 9606-2:2005)

5.4 Svetstyp:

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

- stumsvetsar täcker stumsvetsar i alla typer av förband utom avstickare (se också 5.4 d);
- sådana fall där det mesta av arbetet omfattar kälsvetsar, skall svetsaren kvalificeras med lämpligt kälsvetsprov; i sådana fall där det mesta av 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 Tabell 1 till 8 i SS-EN 287-1:2004 respektive Tabell 1 till 7 i SS-EN ISO 9606-2:2005.

För en avstickarsvets bygger giltighetsområdet på avstickarens ytterdiameter;

- 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.