

# TRK Metodblad

## Svetsarcertifiering enligt SS-EN ISO 9606-4 för manuell svetsning av nickel och nickellegeringar

Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av svetsare och avser manuell smältsvetsning av nickel.  
Metodblad "Svetslägen och giltighet" ska också beaktas.

Svetsmetoder	Utfört prov	Giltighetsområden
Metallbågsvetsning med belagd elektrod	111	111
MIG-svetsning	131	131
MAG-svetsning	135	135
MAG-svetsning, rörelektrod med aktivt gasskydd	136	136
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	Giltighetsområden *)
Rent nickel	W41	W11, W41-W47
Nickel-kopparlegeringar Ni $\geq$ 45 %, Cu > 10 %	W42	W11, W42-W47
Nickel-kromlegeringar (Ni/Fe/Cr/Mo) Ni $\geq$ 40 %	W43	W11, W42-W47
Nickel-molybdenlegeringar (Ni/Mo) Ni $\geq$ 45 %, Mo $\leq$ 30 %	W44	W11, W42-W47
Nickel-järn-kromlegeringar (Ni/Fe/Cr) Ni $\geq$ 45 %	W45	W11, W42-W47
Nickel-krom-koboltlegeringar (Ni/Cr/Co) Ni $\geq$ 45 % Co $\geq$ 10 %	W46	W11, W42-W47
Nickel-järn-krom-kopparlegeringar (Ni/Fe/Cr/Cu) Ni $\geq$ 45 %	W47	W11, W42-W47

\*) När tillsatsmaterial från grupp W41-W47 används gäller certifikatet alla blandskarvar stål/stål och stål/nickel.  
(Grupp W41-W47 täcker också grupp W11 enligt EN 287-1, där W11 är grupp 8 och 10 enligt EN 287-1:2004/ EN 287-1:2011)

Tillsatsmaterial	Utfört prov	Giltighetsområden
Enligt SS-EN ISO 9606-4	Enligt SS-EN ISO 9606-4	Enligt SS-EN ISO 9606-4

Dimensioner	Utfört prov (mm)	Giltighetsområden (mm)
Rördiameter (mm) D=	D $\leq$ 25	D - 2D
	D > 25	$\geq$ 0,5 D (min 25)
Godstjocklek (mm) t=	t $\leq$ 3	t - 2t
	3 < t $\leq$ 12	3 - 2t
	t > 12	$\geq$ 5

Svetstyper Stumsvets (BW)	Utfört prov	Giltighetsområden
Svetsning från en sida utan rotstöd	ss-nb	ss-nb, ss-mb, bs-gg, bs-ng
Svetsning från en sida med rotstöd	ss-mb	ss-mb, bs-gg
Svetsning från båda sidor med mejsling	bs-gg	ss-mb, bs-gg
Svetsning från båda sidor utan mejsling	bs-ng	ss-mb, bs-gg, bs-ng