

TRK Metodblad

Svetsarcertifiering enligt SS-EN ISO 9606-3 för manuell svetsning av koppar och kopparlegeringar

Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av svetsare och avser manuell smältsvetsning av koppar. Metodblad "Svetslägen och giltighet" ska också beaktas. (För koppar finns inte fallande svetsning, PG, J-L045).

Svetsmetoder	Utfört prov	Giltighetsområden
Metallbågsvetsning med belagd elektrod	111	111
MIG-svetsning	131	131
TIG-svetsning	141	141
Plasmabågsvetsning	15	15
Gassvetsning	311	311
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
Ren koppar	W31	W31, W33, W34, W35
Koppar-zinklegeringar	W32	W32, W36
Koppar-tennlegeringar	W33	W33
Koppar-nickellegeringar	W34	W34, W35
Koppar-aluminiumlegeringar	W35	W34, W35
Koppar-nickel-zinklegeringar	W36	W32, W36

Tillsatsmaterial	Utfört prov	Giltighetsområden
Enligt SS-EN ISO 9606-3	Enligt SS-EN ISO 9606-3	Enligt SS-EN ISO 9606-3

Dimensioner	Utfört prov	Giltighetsområden
Rördiameter (mm) D=	$D \leq 25$	$D - 2D$
	$D > 25$	$\geq 0,5 D$ (min 25)
Godstjocklek (mm)	t	$0,5t \leq t \leq 1,5t$ (**)

**) För gassvetsning skall prov svetsas för minimum och max tjocklek på produkten.

Svetstyper Stumsvets (BW)	Utfört prov	Giltighetsområden
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 9606-3

TRK Kontrolladministration AB

Meteorvägen 9, 245 34 Staffanstorp
Tel. 040-26 09 24, www.trkab.se