

Svetsarcertifiering enligt SS-EN ISO 9606-5 för manuell svetsning av titan och zirkonium

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
Plasmabågs svetsning	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 titan	W51	W51-W54, W61-W62
Alfa legeringar	W52	W51-W54, W61-W62
Alfa-beta legeringar	W53	W51-W54, W61-W62
Beta och beta legeringar	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	Giltighetsområden
Enligt ISO 9606-5	Enligt ISO 9606-5	Enligt ISO 9606-5

Dimensioner	Utfört prov (mm)	Giltighetsområden (mm)
Rördiameter (mm) D=	D ≤ 25	D – 2D
	D > 25	≥ 0,5 D (min 25)
Godstjocklek (mm) t=	t ≤ 3	t – 2,5t
	t > 3	> 3

Svetsstyper 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 utan mejsling	bs-gg	ss-mb, bs-gg
Svetsning från båda sidor utan mejsling	bs-ng	ss-mb, bs-gg, bs-ng

För mer detaljerad information se ISO Standard 9606-5