

Svetsarcertifiering enligt SS-EN ISO 9606-5:2000 för manuell smältsvetsning av titan och zirkonium

Detta informationsblad är en vägledning vid certifiering av svetsare och avser manuell smältsvetsning av titan och zirkonium. Informationsblad "Svetslägen och giltighet" för SS-EN ISO 9606-5:2000 ska också beaktas.

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	Giltighetsområden
Ren titan	W51	W51-W54, W61-W62
Alfalegeringar	W52	W51-W54, W61-W62
Alfa-betalegeringar	W53	W51-W54, W61-W62
Beta och betalegeringar	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 SS-EN ISO 9606-5	Enligt SS-EN ISO 9606-5	Enligt SS-EN ISO 9606-5

Dimensioner	Utfört prov	Giltighetsområden
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

Svetstyper, (plåt och rör, stumsvets)	Utfört prov	Giltighetsområden
Svetsning från en sida med rotstöd	ss-mb	ss-mb, bs-gg
Svetsning från en sida utan rotstöd	ss-nb	ss-mb, ss-nb, bs-gg, bs-ng
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

DEKRA Industrial AB
Box 13007, 402 51 Göteborg
Tel 010-455 10 00
info@dekra-industrial.se

www.dekra.se

DEKRA Industrial AB ansvarar ej för eventuella fel i denna text

 **DEKRA**
On the safe side.

M-110012 rev1