

Svetslägen och giltighet, EN 287-1:2011, EN ISO 9606-2:2005, EN ISO 9606-3:2000, EN ISO 9606-4:2000, EN ISO 9606-5:2000

Tabellen visar svetslägen och giltighetsområden

Giltighetsområde ^a

Svetsläge för provstycke	PA	PB ^b	PC	PD ^b	PE	PF (Plåt)	PF (Rör)	PG (Plåt)	PG (Rör)	H-L045	J-L045
PA	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PB ^b	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PC	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-
PD ^b	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
PE	x	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	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.

Förklaring

- x anger de svetslägen för vilka svetsaren är kvalificerad.
- anger de svetslägen för vilka svetsaren inte är kvalificerad.

Utdrag ur SS-EN 287-1:2004, SS-EN 287-1:2004+A2:2006 och SS-EN ISO 9606-2:2005:

5.3 Formvara:

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












- a) svetsar i rör, ytterdiameter hos rör $D > 25$ mm, täcker svetsar i plåt;
- b) 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:

- a) stumsvetsar täcker stumsvetsar i alla typer av förband utom avstickare (se också 5.4 c);
- b) i 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;
- d) 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.

Svetslägen och giltighet, EN 287-1:2011, EN ISO 9606-2:2005, EN ISO 9606-3:2000, EN ISO 9606-4:2000, EN ISO 9606-5:2000

Svetslägen och provtyp			
1		Liggande horisontal	PA
2		Stående horisontal	PB
3		Stående vertikal svetsning uppåt	PF
4		Stående vertikal svetsning nedåt	PG
5		Under-Upp	PD
6		Horisontal	PA
7		Liggande vertikal	PC
8		Stående vertikal svetsning uppåt	PF
9		Stående vertikal svetsning nedåt	PG
10		Under-Upp	PE
11		Lutande vridbart svetsning horisontellt	PA

Svetslägen och provtyp			
12		Horisontellt vridbart svetsning horisontellt	PB
13		Horisontellt inspänt svetsning uppåt	PF
14		Horisontellt inspänt svetsning nedåt	PG
15		Vertikalt inspänt svetsning horisontellt	PB
16		Under - Upp	PD
17		Horisontellt vridbart	PA
18		Horisontellt inspänt svetsning uppåt	PF
19		Horisontellt inspänt svetsning nedåt	PG
20		Vertikalt inspänt	PC
21		Inspänt 45° svetsning uppåt	H-L 045
22		Inspänt 45° svetsning nedåt	J-L 045

J-L045 ingår ej i EN 9606-2

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.