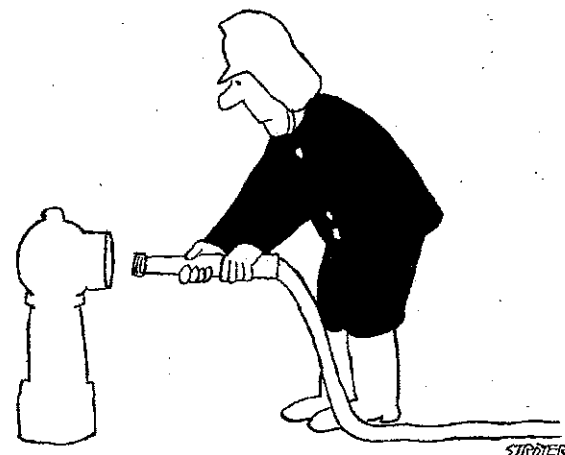




Standardspalten

Mathias Lundin, Svetskommissionen



Svetskommissionen har genom ett avtal med SIS huvudansvaret för standardiseringen inom svetsområdet som sker inom Europa (CEN) och internationellt (ISO) och som leder till svensk standard (SS). Arbetet sker huvudsakligen i Svetskommissionens arbetsgrupper för standardisering AGS 440 – 450 (se vidare www.svets.se/stand).

Standarderna för svetsarprovning (SS-EN 287-serien) och procedurkontroll (SS-EN 288-serien) har under ett antal år undergått revision. Nya utgåvor börjar nu att publiceras. Grundkonceptet är det samma för dessa standarder men bitvis har det skett betydande förändringar.

Svetsarprovning

Svetsarprovning för stål har nyligen publicerats som EN 287-1 och översättning till svenska pågår. En svensk/

engelsk SS-EN 287-1:2004 kommer att finnas tillgänglig i slutet av september hos SIS Förlag (sales@sis.se). Denna standard blev alltså **inte** som planerat en gemensam EN ISO-standard (EN ISO 9606-1). Detta får vi vänta på ytterligare några år.

Svetsarprovning för aluminium, efterföljaren till SS-EN 287-2, planeras att publiceras som SS-EN 9606-2 under slutet av året.

Tidigare har SS-EN ISO 9606-3, -4 och -5, svetsarprovning för koppar,

nickel respektive titan, publicerats.

Svetsprocedurkontroll

Standarderna för procedurkontroll som ersätter EN 288-serien har alla genomgått formell slutomröstning.

SS-EN ISO 15607 (ersätter SS-EN 288-1), SS-EN ISO 15610 (ersätter SS-EN 288-5) och SS-EN ISO 15611 (ersätter SS-EN 288-6) har publicerats. Publikation av resterande delar väntas inom kort.

Tabell – Översikt över systemet med standarder för procedurkontroll för svetsning

Process	Bågssvetsning	Gassvetsning	Elektronstråle-svetsning	Laser-svetsning	Motståndsvetsning	Bultsvetsning	Frktions-svetsning
Allmänna regler	EN ISO 15607 ^a (ers. 288-1)						
Riktlinjer för materialgruppering	CR ISO/TR 15608		N.A.			CR ISO/TR 15608	
WPS	EN ISO 15609-1 ^a (ers. 288-2)	EN ISO 15609-2 ^a	EN ISO 15609-3 ^a	EN ISO 15609-4 ^a	EN ISO 15609-5 ^a	EN ISO 14555 ^a	EN ISO 15620 ^a
Provattillsats-material	EN ISO 15610 ^a (ers. 288-5)		N.A.				
Tidigare erfarenhet	EN ISO 15611 ^a (ers. 288-6)					EN ISO 15611 ^a EN ISO 14555 ^a	EN ISO 15611 ^a EN ISO 15620 ^a
Standardsvets-procedur	EN ISO 15612 ^b (ers. 288-7)				N.A.		
Utfalls-svetsprovning	EN ISO 15613 ^b (ers. 288-8)					EN ISO 15613 ^b EN ISO 14555 ^a	*EN ISO 15613 ^b EN ISO 15620 ^a
Svetsprocedur-provning	EN ISO 15614 Del 1: Stål/Nickel ^b (ers. 288-3) Del 2: Aluminium ^b (ers. 288-4) Del 3: Gjutjärn ^d Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods ^d Del 5: Titan/zirkonium ^b Del 6: Koppar ^d Del 7: Påsvetsning ^c Del 8: Tub till tubplatta ^d Del 9: Våt hyperbarisk ^d Del 10: Torr hyperbarisk ^d	EN ISO 15614 Del 1: Stål/Nickel ^b (ers. 288-3) Del 3: Gjutjärn ^d Del 6: Koppar ^d Del 7: Påsvetsning ^c	EN ISO 15614 Del 7: Påsvetsning ^c Del 11: Elektronstråle /Laser ^d	EN ISO 15614 Del 12: Punkt-, söm- och press-svetsning ^b Del 13: Bränn- och stuksvets-ning ^d	EN ISO 14555 ^a	EN ISO 15620 ^a	
N.A. Not Applied (Inte tillämpligt)							
a Publicerad som SS-EN ISO							
b Formell slutomröstning har genomförts med positivt resultat							
c Formell slutomröstning är beslutad. FDIS har dock ej cirkulerats än							
d Är fortfarande under tekniskt arbete							

Systemet med standarder för procedurkontroll utökas med lösningar för fler svetsmetoder respektive material (se tabellen nedan). Systemet består av sammanlagt 24 standarder och en teknisk rapport, se tabell sid 24.

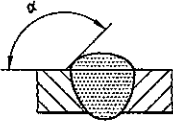
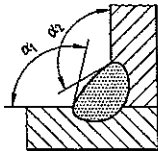
Svetsklasser

Standarden för svetsklasser är reviderad och publicerad som

SS-EN ISO 5817 Svetsning - Smältsvetsförband i stål, nickel, titan och deras legeringar (strålsvetsning undantagen) – Kvalitetsnivåer för diskontinuiteter och formavvikelser.

Standarden innehåller en del nyheter, bland annat kvalitetsnivåer för vinkeln på fätningskanten, se figur. Standarden gäller nu ända ner från 0,5 mm godstjocklek samt även för nickel, titan och dess legeringar.

Figuren till höger är tagen från den engelska versionen med utelämnande av gränser för kvalitetsnivå B och C.

Nr.	ISO 6520-1 referens	Benämning	Anmärkningar	t mm	Acceptansgränser D
1.12	505	Felaktig fätningskant	– stumsvetsar 	≥ 0,5	$\alpha \geq 90^\circ$
			– kälsvetsar  $\alpha_1 \geq \alpha$ $\alpha_2 \geq \alpha$	≥ 0,5	$\alpha \geq 90^\circ$

Utdrag ur SS-EN ISO 5817:2004

Standarderna finns i svensk/engelsk-version hos SIS-Förlag, 08-55552300, sales@sis.se