

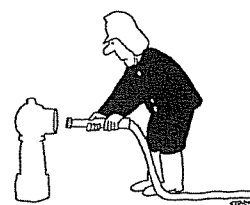


Mathias Lundin, Svetskommissionen

STANDARDSPALTEN

Nypublicerade standarder

Endast på engelska (ej titlar)



SS-EN ISO 22829 "Motståndssvetsning - Transformatorlikriktare" för 1000 Hz frekvens
 SS-EN ISO 15614-3 "Svetsprocedurkontroll - Gjutjärn"
 SS-EN ISO 14175 "Skyddsgaser"
 SS-EN 60974-10 "Bågsvetsutrustning - EMC-fordringar"
 SS-EN 60974-3 "Bågsvetsutrustning - Bågtändningsdon"
 SS-EN ISO 15614-1:2004/A1 "Svetsprocedurkontroll - Stål och nickel - Tillägg 1"
 SS-ISO 5128 "Motståndssvetsning - Elektrodmaterial"
 SIS-CEN ISO/TR 20172 "Grupperingssystem för europeiska material"

Tillägg till SS-EN ISO 15614-1

SS-EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 innehåller några förändringar, varav de väsentliga är:

Acceptanskraven i avsnitt 7.5 har kompletterats enligt följande:

- Kravet på smältdikets djup $\leq 0,05t$ gäller inte. Ett smältdikes djup ska inte överstiga 0,5 mm
- Vinkelavvikelse tillämpas inte
- För felaktig fattningskant gäller nivå C

Detta tillägg till acceptanskraven är identiska till det som tidigare gjorts i SS-EN 287:2004/A2.

Till 8.3.1 har lagts till att "Material för fast rotstöd skall anses vara ett grundmaterial inom giltig (under)grupp".

I tabell 3 rad 11 har "8c" korrigerats till "8b" för "8-8".

Ny standard för skyddsgaser

SS-EN ISO 14175 är en revision av och har ersatt f d EN 439. Standarden ger bland annat ett snävarare utrymme för användning av så kallade specialgaser. Om det förekommer små tillsatser av till exempel NO indelas dessa som så kallade Z-gaser, med separat kvalificering som följd.

Dock har en ny indelning för inert gas, "I3", tillkommit med $0,5 \leq \text{He} \leq 95\%$ (rest. Ar). "I1" respektive "I2" har som följd ändrats till 100 % Ar respektive 100 % He. En skyddsgas med 95 % He kan tyckas ha väsentlig inverkan på till exempel slagseghetsegenskaperna jämfört med en med endast 0,5 % He (resten Ar).

Sverige röstade mot förslaget bland annat med anledning av dessa två tveksamheter.

För övrigt har indelningstabellen utökats med fler grupper med snävarare indelning, till exempel:

M20 med $5 < \text{CO}_2 \leq 15\%$ (rest. Ar)
 M21 med $15 < \text{CO}_2 \leq 25\%$ (rest. Ar)
 M26 med $15 < \text{CO}_2 \leq 25\%$ och $0,5 \leq \text{O}_2$

$\leq 3\%$ (rest. Ar)

M27 med $15 < \text{CO}_2 \leq 25\%$ och $3 \leq \text{O}_2 \leq 10\%$ (rest. Ar)

Vilseledande med olika beteckningar på samma standard

Eftersom en europeisk standard (EN) fastställs som nationell standard (till exempel SS-EN eller DIN-EN) finns också möjligheten att fastställandet sker på olika sätt, vilket kan leda till viss förvirring avseende beteckningen.

Exempel: Tyska DIN har valt att införa tillägget EN 287-1:2004/A2:2006 i standarden och publicerat en "DIN-EN 287-1:2006".

Ett annat exempel är att vi valt att införa rättelsen till EN ISO 5817 och publicera en SS-EN ISO 5817:2007, vilken i sin tur kan skilja sig från hur andra länder gjort.

Detta är bra att känna till för att undvika problem vid till exempel genomgång av kontrakt. Problemet är påtalat och önskemålet är naturligtvis att endast ett årtal för en utgåva ska finnas.

EN ISO 17663 - Kommande standard för värmebehandling

Den tekniska rapporten med samma beteckning kommer inom kort att ersättas av en reviderad utgåva som standard med titeln "Svetsning - Kvalitetskrav för värmebehandling i anslutning till svetsning och besläktade förfaranden".

Standarden liknar ISO 3834 och anger kvalitetskrav för värmebehandling i luft eller kontrollerad atmosfär som utförs i verkstad eller på montageplats i samband med svetsning och formning.

Syftet med standarden är att ge krav för tillverkare som utför värmebehandling eller tillverkar värmebehandlade produkter. Den kan även utgöra underlag för bedömning av en tillverkares förmåga att utföra värmebehandling.

Kraven i standarden kan tillämpas i

sin helhet eller kan selektivt undantas av tillverkaren om de inte är tillämpliga för produkten i fråga. Standarden utgör ett flexibelt system för kontroll och tillhandahåller specifika krav för värmebehandling:

- vid kontrakt som fordrar att tillverkaren har ett kvalitetssystem enligt ISO 9001
- vid kontrakt som fordrar att tillverkaren har ett kvalitetssystem annat än enligt ISO 9001
- som vägledning för en tillverkare som utvecklar ett kvalitetssystem
- då detta krävs enligt ISO 3834-2 eller -3
- vid tillämpning av föreskrifter, kontrakt eller produktstandarder som fordrar kontroll av värmebehandling

Standarden anger inte till exempel temperaturer och hålltider för särskilda material för att uppnå vissa egenskaper. För detta hänvisas till produkt- och/eller materialstandarder.

De aktiviteter som ska styras upp enligt standarden är: Genomgång av krav, Teknisk genomgång, Underleveranser, Personal, Kontroll och provning, Utrustning, Värmebehandlingsprocedurer och arbetsinstruktioner, Värmebehandlingsprotokoll, Avvikelser och korrigerande åtgärder och Kvalitetsdokumentation.

Vid en teknisk genomgång ska det säkerställas att de nödvändiga förutsättningarna för att utföra eventuell värmebehandling finns. Därmed ska säkerställas att det finns validerad utrustning med rätt kapacitet som handhas av kvalificerad personal med relevanta instruktioner.

Som ytterligare exempel anger standarden krav på mätpunkters antal och placering, tillåtna temperaturvariationer, valideringsintervall, minsta överlapp vid värmebehandling av rör etc. ♦