



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



NYTT OM BYGGREGLER OCH EN 1090

Övergångstiden för EN 1090 och CE-märkning av sammansatta bärverksdelar i stål (som svetsade byggprodukter) har förlängts till 1 juli 2014. Detta innebär att CE-märkning som metod att bestyrka egenskaperna för svetsade byggprodukter är fortsatt frivillig.

Eftersom marknaden ändå kan komma att ställa kravet bör tillverkarna av svetsade byggprodukter inte vänta med att anpassa sina kvalitetsystem så de kan bedömas av anmält organ för att utverka den märkningsrätt som tillverkaren kommer att behöva.

Man bör inte se denna anpassning som en diskvalificering av existerande god teknisk praxis för byggkonstruktioner. Filosofin är ju liknande i EN 1090 som i BSK, exempelvis avseende kvalitetsnivåer sker hänvisning till ISO 5817 med tilläggskrav (men något annorlunda i EN 1090) eller avseende kompetenskrav för tillsyn vid svetsning med avseende på utförandeklass och materialtyp (men högre krav i EN 1090).

Har man erfarenhet av att arbeta enligt ISO 3834 från

verkstadsindustrin är inte styrningen av aktiviteterna för svetsning alls främmande.

Som vägledning har vi tillsammans med FORCE upprättat en översikt (mitten) över kraven avseende bågsvetsning i EN 1090-2 för stål och -3 för aluminium.

ÄNDRING AV ISO 5173 FÖR BOCKPROVNING AV SVETSAR

Ett tillägg ISO 5173 Amd1 har fastställts som korrigerar bredden på provstavar i rör. Sida 9, avsnitt 5.6.7.3, a), 2) har ändrats till följande: För rör ska bredden, b, för provstaven vara minst:

- för rör diameter ≥ 50 mm: $b = t + 0,1D$ (min bredd, 8 mm);
- för rör diameter > 50 mm: $b = t + 0,05D$ (min bredd 8 mm, men ska inte överstiga 40 mm).

KOMPLETTERANDE KÄLSVETS PROV

Jag får många frågor angående det kompletterande kälsvetsprovet vid svetsarprovning enligt EN 287-1:2011.

Bakgrunden är att det inte råder enighet om att stumsvets ska täcka kälsvets.

Nyligen fastställda standarder (endast på engelska)

SS-EN ISO 25239-1 Friktionsomrörningssvetsning – Aluminium – Del 1: Termer och definitioner (ISO 25239-1:2011)

SS-EN ISO 25239-2 Friktionsomrörningssvetsning – Aluminium – Del 2: Utformning av svetsar (ISO 25239-2:2011)

SS-EN ISO 25239-3 Friktionsomrörningssvetsning – Aluminium – Del 3: Kvalificering av svetsoperatörer (ISO 25239-3:2011)

SS-EN ISO 25239-4 Friktionsomrörningssvetsning – Aluminium – Del 4: Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer (ISO 25239-4:2011)

SS-EN ISO 25239-5 Friktionsomrörningssvetsning – Aluminium – Del 5: Krav för kvalitet och provning (ISO 25239-5:2011)

SS-EN 60974-12:2011 Bågsvetsutrustning – Del 12: Anslutningsdon för svetskablar

SS-EN 60974-13:2011 Bågsvetsutrustning – Del 13: Återledarklamma

Statistik visar tydligt mycket underkända kälsvetsprov.

Samtidigt synes det vara ett överdrivet krav att kräva flera kälsvetsprov för en svetsare med ett eller flera stumsvetsintyg. Därför är beslutet en medelväg/kompromiss som går ut på att visa att man kan penetrera en käl med ett förhållandevis svårt kompletterande prov, PB, t10 och enkelsträng (OBS! inget krav på särskilt a-mått).

Många kommenterar att detta inte är relevant för t.ex.

TIG. Då ska man först komma ihåg att alternativet var att kälsvets kvalificeras för sig. Det alternativet finns förvisso fortfarande.

Man kan alltså välja mellan att inte kvalificera för kälsvets, att kvalificera kälsvets genom kompletterande prov (med de givna förutsättningarna) eller kvalificera kälsvets genom normalt kälsvetsprov (giltighet för kälsvets enligt standarden).

VILL DU VETA MER?

Mer information om svetsstandard finns på www.svets.se/standard. Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon Arbetsgrupp standardisering, AGS, och även som svensk representant eller expert i de europeiska eller internationella grupperna. Detta ger god kunskap och påverkningsmöjligheter med tillgång till standarder, förslag och ett kunnigt nätverk.



Fogningsdagarna 2012 18–19 april, Göteborg

Svetskommissionen samlar årligen företrädare från industrin och branschen för att diskutera nyheter och aktuella frågeställningar.

Att branschen årligen får träffas och utbyta erfarenheter ser

vi på Svetskommissionen som nödvändigt för att hålla sig i utvecklingens framkant.

Året teman blir laser, automation och offshore plus nyheter på marknaden. Konferensen är ett bra tillfälle att träffa representanter från alla delar av branschen

Fogningsdagarna är också Svetskommissionens årsmöte,

det hålls i direkt anslutning till konferensen och riktar sig till våra medlemsrepresentanter.

Även Svetstekniska föreningen håller sitt årsmöte under konferensdagarna. De bjuder även på kvällens middag.

Anmäl dig på www.svets.se/fogningsdagarna