

SVETSSTANDARDISERINGEN

2013-01-18

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445, 447 och TK 134

För kännedom:
Måns Sjölander

Rapport – Möte ISO/TC 44/SC 10 17-18 januari 2013 i Paris

Ordf: Jochem Mussman, Tyskland
Skr: Holger Zerniz, Tyskland
Följande länder var representerade (antal deltagare inom parentes):
Belgien (1): Benny Droesbeke
Finland (1): Carl-Gustaf Lindewald
Frankrike (5): Bernard Lainez, Jean-Claude Gousain, Mme De Luze, ?Ersättare Jean-Claude, ? kille WG 12
Holland (1): Arjan Roza
Kanada (1): Cristian Zanzir
Korea (1): Hee Sung Ann
Storbritannien (2): Bill Lucas (TWI), David Shackleton
Sverige (1): Mathias Lundin
Tyskland (7): Jochem Mussman, Holger Zerniz, Michael Vellmer
USA (2): Mike Bernasek, Walter Sperco
NORMAPME (1): Frank Kania

Denna kommitté behandlar harmonisering av kvalitetskrav för svetsning och speglar arbetet i bl.a. CEN/TC 121/SC 4. Nedan följer ett sammandrag av väsentligheterna under mötet. "Minutes" med resolutionerna finns i ISO/TC 44/SC 10 N xxx.

1. Allmänt

Dagordningen (N 1105) antogs. Minutes från mötet den 16-17 2012 i Denver (N 1095) antogs.

Resolution antogs för en "category A liason" med NORMAPME (**Res. 1/2013**)

Frågor från BSI:

- What is the legal standard for an interpretation?
- "Material S700MC to EN 10149-2. It is shown as being sub group 2.1 of 15608. Can we ask SC 10 to confirm this is correct"

1.1 Sekretariatets rapport (N 968)

Sekreteraren Zerniz rapporterade:

ISO/CD 15614-7 röstning avslutad 15/9 resultat i N 1096

ISO/CD 15614-8 röstning avslutad 15/9 resultat i N 1097

ISO/DIS 14555 röstning avslutad 2013-01-02 resultat i N 1110

ISO/FDIS 15609-6 röstning avslutad 2012-12-27 resultat ej cirkulerat

ISO/FDIS 12932 röstning avslutas 2012-01-29

ISO/FDIS 15614-14 röstning avslutas 2013-02-13

ISO/DTR 15608 (N 1103) röstning avslutas 2013-02-15

Två SR 15614-3 och 13918 kommer att avslutas i juni.

SR förra året 3834-6:2007 (N 1111), 17671-3:2002 (N 1116), 17671-4 etc och 17844:2004 (N 1115), ISO/TR 20174:2005 (N 1113)

CEN/TC 121 möte 5-6 juni 2013 Berlin

ISO/TC 44 möte 17-18 oktober 2013 i Sydafrika!?

CEN/TC 121/SC 4 möte 5 december 2013 Düsseldorf

1.2 Rapport från WG under SC 10

1.2.1 WG 1 Kvalitetsnivåer

Kommentarerna på ISO/DIS är behandlade och version för slutomröstning kommer att cirkuleras först i SC 10 för godkännande. ISO 10042 kommer inte att revideras för tillfället.

1.2.2 WG 5 Procedurkontroll

15614-1 kommentarer kommer att behandlas på detta möte, se nedan.

15614-7 och 15614-8 kommer att behandlas i SC 10 (huvudkommittén) så som del 1.

1.2.3 WG 6 Bultsvetsning

Har möte i maj för att hantera kommentarerna på 14555

1.2.4 WG 8 Värmebehandling efter svetsning

1.2.5 Färdigt förslag är skickat till ISO/CS för 15 månader sedan.

1.2.6 WG 9 Hybridsvetsning

Tre projekten klara. Gruppen ställs på standby.

1.2.7 WG 10 Micro-melting diffusion

Inga uppgifter att rapportera.

1.2.8 WG 11 Rekommendationer för svetsning

Rapporterna som är identiska med EN 1011-serien.

1.2.9 WG 12 Vägledning för mätning av sträckenergi

Hade möte igår. Intressant projekt. Ska skapa en vägledning för mätning av sträckenergi. Finns inget utkast ännu.

2. Revisionen av ISO 15614-1 för procedurkontroll (N 1107, 1108)

Inledde med en diskussion om möjligheterna att få denna implementerad i olika länder efter publiceringen, t.ex. USA, Kanada, Japan etc.

Fortsatte med genomgång av kommentarerna i N 1108 till ISO/CD 15614-1 (N 1108 uppdaterad efter förra mötet). Några detaljer i diskussionen tas upp nedan.

2.1 Förhöjd arbetstemperatur (avsnitt 8.4.9)

Lång diskussion efter vilken följande bestämdes:

When preheating is used in the welding procedure test, a decrease of 50 °C from the recorded preheating temperature on the WPQR requires a re-qualification.

Note Preheating temperature may be specified e.g. by material data sheet and depends on the material thickness. ISO/TR 17671-2 gives information regarding preheating.

Uttrycktes farhågan att tillverkare automatiskt kommer att välja minsta "tillåtna" arbetstemperatur, 50 °C under det som användes vid provet. Var dock överens om att den arbetstemperatur som ska tillämpas är den som tas fram för materialet beroende av tjockleken. Oavsett detta ska nytt prov göras om arbetstemperaturen sänks mer än 50 °C jämfört med provet.

2.2 Mellansträngstemperatur (avsnitt 8.4.10)

Lång diskussion efter vilken Level 2 ändrades tillbaka till den nuvarande ISO 15614-1:

"For Level 2, the upper limit of the qualification is the highest interpass temperature reached in the welding procedure test"

2.3 Väteutdrivning

Inga ändringar.

2.4 Värmebehandling efter svetsning

Inga ändringar till det nuvarande förslaget.

2.5 Ursprunglig värmebehandling

For level 2 a change in the initial heat treatment condition of precipitation hardening materials requires re-qualification. Svetsmetoder

Avsnitt 8.5.1 om 12 SAW ändrades för Level 2 till:

8.5.1.1 Each variant of process 12 (121 to 126) shall be qualified independently. Any change in the number of electrode require re-qualification. Any addition or deletion of wires (cold wire or hot wire) require re-qualification. Also, a change of more than 10 % of the ratio of the supplementary filler material to the electrode require re-qualification.

8.5.1.2 The qualification of the welding procedure test is restricted to the manufacturer and trade name of the flux used in the test.

Detta ser till att Level 2 nu täcker Level 1 hela motsvarande avsnitt.

3. Tolkningsfrågor på nuvarande versionen av 15614-1

Bordlades.



Mathias Lundin,
Teknisk sekreterare