

SVETSSTANDARDISERINGEN

2013-07-01

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

För kännedom:
Måns Sjölander

Rapport – Möte ISO/TC 44/SC 10/WG 8 28 juni 2013 i Paris

Convenor: Carl-Gustaf Lindewald, Finland

Följande länder var representerade (antal deltagare inom parentes):

Finland (1): Carl-Gustaf Lindewald

Storbritannien (1): David Shackleton

Sverige (1): Mathias Lundin

Tyskland (1): Jochem Mussman

Denna kommitté behandlar parametrar för värmebehandling efter svetsning. Nedan följer ett sammandrag av väsentligheterna under mötet. "Minutes" med resolutionerna finns i ISO/TC 44/SC 10/WG 8 N 33.

1. Allmänt

Dagordningen (N 30) antogs. Minutes från möte den 13 september 2011 (N 28) antogs.

2. Arbete med förslaget till ISO/TR 14745

Det har tagit oförklarligt lång tid för ISOs centralsekretariat (CS) att få ut denna för omröstning. Kommentarer från omröstningen i N 32 (totalt 16 sidor) behandlades fram till Tabell 1. Återupptas nästa möte.

Några noteringar från genomgången av kommentarer:

Flera kommentarer anmärkte på att parametrar för värmebehandling efter svetsning (PWHT) finns i produktstandards för tryckbärande anordningar. Som tidigare konstaterats är dessa krav och riktlinjer onödigtvis olika i de olika standarderna. Det som styr parametrarna för värmebehandlingen är inte beroende av produkt (utan är horisontellt). Några av syftena med ISO/TR 14745 är att det ska finnas en utgångspunkt för att harmonisera mellan kraven i produktstandards, och dessutom finns ett behov av vägledning för PWHT av alla typer av produkter.

Noterar i scopet, som modifierades, att rapporten gäller för:

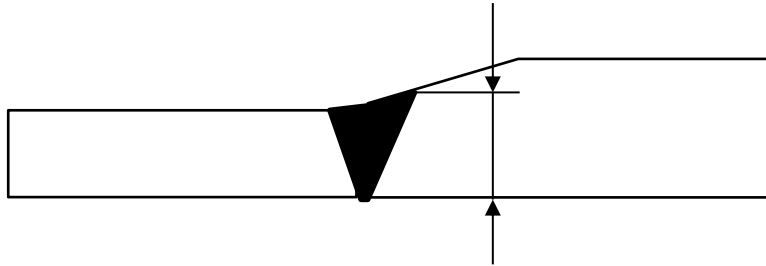
"stress relieving for non-alloyed (group 1, 2, 3, 4 and 11) steels and to tempering for chromium-molybdenum steels (group 5) and martensitic chromium steels (group 6) and martensitic stainless steels (group 7)"

PWHT har en ganska enkel definition i ISO/TR 25901. Definitionen korrigerades till:

Heat treatment carried out after welding in order to decrease residual welding stress, and/or to adjust to desired properties and/or the microstructure

Diskuterade ingående vilken tjocklek som styr (ska styra) vid sammanfogning av delar med olika tjocklek:

- för stumsvetsar (exkl. T-förband), den tjockaste delen av svetsen (see figur);
- för stumsvetsar i T-förband), svetsens tjocklek;
- för kälsvetsar, svetsens a-mått;
- för stumsvetsade (set-on) rör/studsar, studsens tjocklek;
- för stumsvetsade (set-through) rör/studsar, plåtens eller skalets tjocklek;
- för stumsvetsade (set-in) rör/studsar, svetsens tjocklek (oenighet om tjockleken ska summeras om svetsad från två håll);



Diskuterade ingående toleranserna för temperaturskillnaderna i arbetsstycket vid uppvärmning, och huruvida ytterligare förklaring behövs avseende hur temperaturgivare ska placeras etc för att kunna säkerställa kraven vid uppvärmningen.

3. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till 6 december 2013.

Mathias Lundin,
Teknisk sekreterare