



AG 45 - Elektrisk smältsvetsning

Utsänt till: Lindén, Bolmsjö, Buzancic, Carlson,
Elvander, Engblom, Gudmundsson, Hedegård,
Håkansson, C Johansson, Larén, Larsson,
T Nilsson, Nordin, Persson, C-O Pettersson,
S Pettersson, Runnerstam, Skirfors, Skörde,
Stemne, Sund, Tolling, Weman, Widfeldt,
Wittung, Zbieg, Åström
samt för kännedom till: B Pekkari

PROTOKOLL

Fört vid sammanträde med AG 45 den 18 april 2002 hos Faurecia Exhaust System AB, Torsås och med ett studiebesök hos Motoman Robotics Europe AB.

Närvarande: Gunnar Lindén (ordf), Sonny Långström, Johan Elvander, Ragnar Gudmundsson, Kenneth Håkansson, Stanislaw Buzancic, Staffan Pettersson, Daniel Stemne, Hans Åström

§ 1 Mötets öppnande

Ordföranden hälsade oss välkomna och öppnade mötet.

Daniel Stemne, SSAB, Oxelösund hälsades särskilt välkommen som ny medarbetare i gruppen

§ 2 Godkännande av dagordningen

Dagordningen godkändes.

§ 3 Föregående mötes protokoll

Föregående mötes protokoll lades till handlingarna

§ 4 Medlemslistan

Ny medarbetare är Daniel Stemne, SSAB, Oxelösund

Medlemslista cirkulerades för avstämning

Då SVK avser att distribuera kallelser och protokoll, etc. per e-post i allt större omfattning så är det extra viktigt att få in ändringar avseende e-postadresser.

§ 5 Internationell rapportering

Johan Elvander gav en kort information om IIWmötet 2002. Se bilaga.

<i>Postadress/Postal address</i>	<i>Besöksadress/Office address</i>	<i>Telefon/Telephone</i>	<i>Telefax</i>	<i>E-mail</i>	<i>Bankgiro</i>
Svetskommissionen				svetskom@svets.se	711-2154
Box 5073	Grev Turegatan 12A	Nat. 08-791 29 00	Nat. 08-679 94 04	Web location	Postgiro
S-102 42 Stockholm	Stockholm, Sweden	Int. +46-8-791 29 00	Int. +46-8-679 94 04	www.svets.se	53917-1

§ 6 Pågående verksamhet i Sverige med anknytning till AG 45s område

Stellan presenterade att Kommissionen nu planerar att lägga ut en översikt över aktuella projekt hos Fogningscentrum på IM .

FC arbetar idag med som synes stor spännvidd. Många av projekten är ”kunds specifika” och därför inte tillgängliga generellt för verkstadsindustrin. Som medlem i Svetskommissionen kommer man att beroende på medlemsstatus få kopior eller abstracts av projektresultat när dessa blir öppna för distribution.

§ 7 Introduktion och studiebesök

Stanislaw introducerade företaget. Faurecia Exhaust Systems AB är ledande inom svetsning av grenrör till bilindustrin med en kapacitet av ca 2 miljoner grenrör per år. Inom koncernen som omsätter 152,5 MEU (2001) arbetar ca 35.000 personer varav 530 i Torsås.

De flesta grenrörstillverkare, framförallt tyska, använder sig oftast av rostfria austenitiska material, ex. W. 1.4828, som av hävd har ansetts vara det ”bästa” materialvalet. De materialegenskaper som man baserar detta på är vanligtvis:

- Hållfasthet (dragprov).
- Brottförlängning.
- Skalningstemperatur (statisk).

Undersökningar utförda på Faurecia maskiner har emellertid visat på att dessa normalt använda parametrar är av underordnad betydelse jämfört med:

- Termisk utmattnings - Styrts av bl.a. varmhållfasthet, längdutvidgningskoefficient samt korrosionsresistansen.
- Krypsegenskaper – Styrts av bl.a. kornstorlek och strukturstabilitet.
- Korrosionsegenskaper (cykliska) – Styrts bl.a. av förhållandet mellan metallen- /oxidens längdutvidgningskoefficient.

Detta har lett fram till att företaget ”mot alla odds” har koncentrerat sig på de betydligt billigare ferritiska kromstålen. De betydligt sämre formnings- och svetsegenskaper som kännetecknar materialgruppen avhjälpas genom att både grundmaterial och svetstråd köps mot hårt styrda specifikationer där tyngdpunkten ligger på diverse metallurgiska parametrar, det vill säga parametrar som vanligtvis inte specificeras i normalt förekommande materialstandarder.

§ 8 Information om standardiseringsarbetet

En översikt från Mathias Lundin presenterades över standardiseringsläget inom områden av intresse för gruppen.

§ 9 Svetskommissionen, AG 45s webbplats och Svetsen

Sekreteraren gav en kort presentation av Kommissionens webbsida som nu innehåller ca 1000 sidor. Ambitionen är att lägga ut huvuddelen av arbetsgruppernas material typ kallelser, protokoll, rapporter etc. Deltagarna uppmanades att studera den lösenordsskyddade delen och gärna komma med kommentarer om förbättringar.

Sekreteraren efterlyste artiklar till Svetsen.

§ 10 Övriga frågor

Inga frågor förelåg.

§ 11 Nästa möte

Nästa möte bestämdes till den 1 oktober 2002 hos Elga AB, Partille med Hans Åström som värd

§ 12 Mötets avslutande

Ordförande tackade Tomislaw för ett förträffligt värdskap och ett intressant studiebesök samt deltagarna för ett givande möte och avslutade detta.

Gruppen förflyttade sig därefter till Motoman där Michael Tranberg presenterade företaget och visade det senaste inom robottillämpning och processanvändning.

Vid protokollet

.....
Stellan Carlson