

Protokoll

fört vid sammanträde den **11 september 2003** hos Svetskommissionen i Stockholm.

Närvarande:

Bengt-Olof Gustafsson, Esab AB (ordf)
Björn Holmberg, Avesta Polarit AB
Claes-Ove Pettersson, Sandvik Steel AB
Frederick Nicholson, Elga AB

Frånvarande:

Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Bernt Ljungblom, Esab Sverige AB
Daniel Stemne, SSAB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden hälsade alla välkomna till mötet.

Dagordningen godkändes med tillägget att referens numret till föregående protokoll korrigerades.

Fortfarande rapporterades problem med inloggningen på SIS LiveLink för några av deltagarna. Man har problem med inloggning och nedladdning av filer. Man vill inte spendera så mycket tid på att ladda ned filerna utan ser hellre att man kan ladda ned alla samtidigt. Ordföranden rekommenderade att de som har problem kontaktar Urban Magnusson på SIS för hjälp – Tele: 08 - 55 55 20 32; e-mail: urban.magnusson@sis.se.

2. Föregående mötes protokoll (2074/03 från datum 2003-04-02)

Föregående protokoll diskuterades med följande tillägg:

3.1 Se Doc. N640 och N640 rev.

9. De sista två paragraferna slås samman till en mening (skrivfel).

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Lägesrapport avseende CEN/TC121/SC 3. Doc. N 650

Dagordningen för CEN/TC 121/SC 3 mötet 9-10 oktober 2003 i Graz har ännu inte inkommit. Nästa möte med TC121/SC3 är 22-23 april 2004 i Berlin.

3.1. *Rapport angående prEN 756 "Welding consumables – Solid wire, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification" diskuterades. De sammanställda kommentarerna enligt dokument N649 studerades liksom Resolution 1/2003, där ordföranden ansåg att formuleringen i sista meningen borde vara: "The results of the voted comments are included in document N649", enär "results of voting" finns angivet i dokument N 626.*

3.2. *Rapport angående prEN 13479 "Welding consumables – General product standard for filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials" diskuterades mycket ingående, ty det ursprungliga dokumentet har efter senaste Berlin mötet ändrats drastiskt, vilket framgår av Doc. N652. Mötet konstaterade att vårt svenska förslag N646 har antagits som en förklarande inledning till dokumentet. Dokumentet följer CPD krav enligt Annex ZA med CE-märkning och dokumentet är klart för "formal vote", men detta skall förmodligen förankras vid nästa möte i Graz. Mötet konstaterade att i dokumentet finns referen-*

ser till andra dokument i Normative References samt i Bibliography, men dessa innehåller inte alla standards som anges i dokumentet t.ex i Introduction.

- 3.3. Rapporten angående prEN 14532 "Welding consumables-Test methods and quality requirements
- Part 1: Primary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys - diskuterades fram till Annex C enligt Doc. **N 651 och N 655**
Vid mötet togs en diskussion upp angående Tabell D och Björn Holmberg utlovade att kontakta Rolf Sandström – KTH för att konfirmera lämpliga slagseghetsnivåer. Vid nästa CEN-möte i Graz fortsätter diskussion enligt kommentarerna i N639 och 655.
- Part 2: Supplementary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys. Se Doc. **N 640 och N640 rev** strukturerade kommentarer kommer fortsättningsvis att diskuteras i Graz.
- Part 3: Conformity assessment of wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium alloys. Se Doc. **N 641** (samtliga kommentarer) kommer likaledes att diskuteras i Graz. Här har vi från svenskt håll blivit involverade i en diskussion angående lämpligheten av röntgen vid svetsning på plan plåt avsnitt 6.1.3.5. Vi anser att felaktigheter i plåten kan störa bedömningen. CNS har begärt att få ett svar på vilken formulering som skall användas i dokumentet.

4. Lägesrapport avseende ISO/TC44/SC3 Doc. **N 511, N 512 och N .518**

Senaste mötet var 13 – 14 januari 2003 i Paris.

Under mötet diskuterades Protokollet N 512 med resolutioner i N511 liksom arbetsprogrammet som finns i N 518.

Ännu föreligger inget beslut om det blir Tyskland eller USA som tar över Sekretariatet.

4.1. Mätning av hydrogen ISO/TC44/SC3 Doc. **N 496 och pkt 12 i N 512**

Kvicksilverprovet i ISO 3690 (hydrogenprovning) diskuterades. Sverige tog upp detta i januari med en skriftlig kommentar. Problemet är att de provmetoder som används måste verifieras med kvicksilverprovet enligt standarden, vilket är eller blir förbjudet i många länder. Man kom fram till att det är IIW som tagit fram denna standard och att frågan borde återgå till dem. Följaktligen togs denna fråga upp vid IIW's årsmöte i Bukarest i Kommission II. Johan Elvander från ESAB AB utlovade att försöka få fram en rapport som kan ligga till grund för en kalibrering mot snabbmetoder i stället för kvicksilver.

Nästa möte med ISO/TC44/SC3 är i januari 2004 troligtvis i Paris.

5. Svenska synpunkter inför revisionen av EN 499 "Welding consumable – Covered electrodes for manual metal arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification Se CEN/TC121/SC 3 Doc. **N 628 och N 647 (även pkt 6 föregående protokoll).**

Vid mötet diskuterades N 647 ingående. Angående dess förslag med en ändring av pkt 4.7 till skrivningen i ISO 2560 bedömde mötet som intressant, men om detta genomförs måste även alla övriga standards ändras till samma skrivning, vilket gör att förslaget troligen är mindre bra. I pkt 4.7 refereras till svetslägen enligt EN 1597-3 och i detta dokument finns en referens till Svetslägen enligt EN ISO 6947.

6. Eventuella svenska kommentarer till prEN 14700 "Welding consumables – Welding consumables for hard-facing" Se CEN/TC121/SC 3 Doc. **N 634**

Förslaget är godkänt och har cirkulerats för teknisk omröstning (6 månader) under nummer SIS remiss 1179 och remiss tiden utgår 2003-11-01.

Från Hans Liljenfeldt, Castolin, har vi fått kommentaren att i Table A4 legeringstyperna I och J bör införas under korrosion för både "Chemical equipment" och "Sealing surface of fittings". Således finns följande svenska kommentarer:

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
	Table 1 alloy E	te	Cr influence corrosion properties strongly	Change Cr to 15 – 30 % (if necessary make subgroup with low Chromium).
9	Table 1 alloy R	te	Cr influence corrosion properties strongly	Change Cr to 20 – 30 % (if necessary make subgroup with low Chromium).
9	Table 1 alloy S	te	Cr influence corrosion properties strongly	Change to Cr 15 – 25 % (if necessary make subgroup with low Chromium).
	Table A.4 – Applications	Ed	Missing alloy symbols for the Solid-body-liquid group and type of wear: Corrosion	We propose to add Alloy symbols I and J in the Solid-body-liquid group for chemical equipment and sealing surface of fitting

7. Eventuella svenska kommentarer till ISO/DIS 18275 "Welding consumables – Covered electrodes for manual metal arc welding of high strength steels – Classification"

Detta är en s.k. cohabitation standard uppdelad i system A och B. System A baseras huvudsakligen på EN 756 medan system B baseras på standards runt stilla havs området (Pacifc Rim) dvs. i princip AWS standarden. Ordföranden antar att Sverige kommer att säga ja utan några förpliktelser i likhet med omröstningen av ISO 2560 för olegerade handsvetselektroder. Däremot påpekades att det finns dolda skillnader mellan EN 756 och AWS standarden som kan få sin betydelse vid tolkning av testresultat t.ex olika provstavstyper för mekanisk hållfasthetsbestämning. Viktigt för oss är att EN 756 är gällande för provning och indelning i Sverige.

8. Uppföljning, synpunkter och konsekvenser för tillverkare av tillsatsmaterial och tillverkare av tryckkärl vid tillämpning av PED (se tidigare distribuerad WPG)

AGS 443 har inte fått någon information om det kommer någon ny revision av EN 10204. Vi utgår därför från att det är den befintliga revisionen som skall gälla i samband med PED.

Detta innebär även att i CPD dokumentet prEN 13479 nedanstående två referenser är gällande:

EN 10204, Metallic Products – Types of inspection documents

EN 10204/A1, Metallic Products – Types of inspection documents; Amendments A1

Björn återkom till det felaktiga ferrit-kravet i EN 13445-4 och vill efter det senaste TK 137 / TC 54 mötet i Köln gå vidare med ärendet i Graz. Kravet är 30 – 70 %. Belagda elektroder ligger mellan 28-35. Kravet skall vara 25-75 % som är det som är relevanta. Annars medför det att man får stora problem med slagsegheten. Ferrithalten är ingen mekanisk egenskap och ingen relevant egenskap för EN 13445.

9. Svetskommissionens Elektrodlista

Vid föregående möte tog Mathias upp frågan om elektrodlistan och hur den skall hanteras i framtiden. De särskilda kraven är att provningen skall vara utförd i nordiskt land och uppfylla svensk standard. Nuvarande möte instämde med att behålla denna begränsning och samtyckte till att även TÜV Rheinland kunde läggas till som en behörig provningsanstalt.

Föregående beslut att se över vilka av följande standarder som skall dras in: SS 06 01 01, SS 06 01 04, SS 06 01 06, SS 06 01 11, SS 06 01 21, SS 06 01 31 och SS 06 01 41 kvarstår.

Anmärkningen på första sidan ändras till " Anm. Vid byte av typgodkända fabrikat notera begränsningar enligt SS-EN 288-3 paragraf 8.4.4 och 8.4.5.

10. Medlemsfrågor

Inget nytt.

11. Övriga frågor

Inga.

12. Nästa sammanträde

Nästa möte bestämdes till onsdagen den 25 mars 2004 kl 10.00 hos Svetskommissionen.

(**Sekr. anm.** mötesdagen senare ändrad till **den 26 mars 2004**)

Vid protokollet

Bengt-Olof Gustafsson