

Protokoll

fört vid sammanträde den **2 april 2003** hos Svetskommissionen i Stockholm.

Närvarande:

Bengt-Olof Gustafsson, Esab AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Björn Holmberg, Avesta Polarit AB
Claes-Ove Pettersson, Sandvik Steel AB

Frånvarande:

Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Bernt Ljungblom, Esab Sverige AB
Frederick Nicholson, Elga AB
Daniel Stemne, SSAB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden hälsade alla välkomna till mötet. Dagordningen godkändes.

Inloggningen på SIS LiveLink fungerar dåligt för 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.

2. Föregående mötes protokoll (2002-09-23)

Protokollet från det ordinarie mötet 2002-09-23 godkändes och lades till handlingarna.

Protokollet från telefonmötet angående kommentarer till prEN 14532, 2003-02-25, godkändes och lades till handlingarna.

3. Lägesrapport avseende CEN/TC121/SC 3. Doc. N 629, N 637 och N 638

Uppföljning av resolutionerna i dokument N 638 gicks igenom och kommenterades. prEN ISO 544 har varit på FV och mycket kommentarer inkommit.

Standarden för hårdpås svetsning har godkänts för remiss och har fått ett nummer prEN 14700.

Dagordningen för CEN/TC 121/SC 3 N 637 täcks av mötets dagordning.

Nästa möte med TC121/SC3 är 24-25 april 2003 i Berlin och 9-10 oktober 2003 i Wien.

3.1. *Rapport angående prEN 14532 (fd prEN 13479) Welding consumables-Test methods and quality requirements*

- Part 1: *Primary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys. Se Doc. N 639 (samtliga kommentarer)*

- Part 2: *Supplementary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys. Se Doc. N 640 (samtliga kommentarer)*

- Part 3: *Conformity assessment of wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium alloys. Se Doc. N 641 (samtliga kommentarer)*

Kommentarerna från de andra länderna i ovanstående dokument diskuterades.

Del 1: Flera har påpekat att antalet provstycken bör specificeras i Del 1, 6.1.4.2, vilket är korrekt för "initial test".

Fransmännen vill att man skall prova vid "högsta och lägsta provtemperatur" i stället för "alla temperaturer" (avsnitt 6.1.4.2). I TÜV 1153 var filosofin att om användningstemperaturen är 500 °C skall tillsatsmaterialet provas också vid 500 °C, men om det skall användas vid 350 °C räcker det att prova vid rumstemperatur. Man tyckte att detta borde vara relaterat till materialspecen. Frågan är om det är relevant att prova vid 350 °C? Det är rimligt att man är tydlig på vid vilken temperatur provning skall ske och att detta borde

vara vid den högsta specificerade användningstemperatur för vilka tillsatsmaterialet skall användas, oavsett vilka temperaturer det är.

Under 5.3.1 borde det stå "- highest and lowest temperature specified for the parent materials for which the consumable shall be qualified".

Det är dock så att detta täcks in av "the secondary test methods" i del 2 där högtemperaturanvändning behandlas. Del 1 ett behandlar inte högtemperaturanvändning.

Det beslutades att det under 5.3.1 borde stå "- RT and lowest temperature" och under 6.1.4.2 tredje stycket " For all groups of welding consumables, tested **according to Annex D, ...**"

I övrigt stödjer en hel rad länder den svenska kommentarer

Del 2: Krypavsnittet diskuterades och deltagarna var överens om att avsnittet är tveksamt men att det är lämpligt att det ingår ett avsnitt om detta. Det behöver dock förenklas och använda hänvisning till relevanta standarder istället.

Detta är ett bidrag från Dave Allen från Storbritannien och ingen i SC 3 utom ordföranden har någon möjlighet att bedöma relevans och rimlighet i avsnittet.

Claes-Ove faxar krypavsnittet (4.2.3) till belgaren Alfred Doghe från BWI och som är IIWs krypspecialist, och ber honom om relevanta referenser.

Fransmännen vill inte sprödhetsprova för < 15 FN och 450 °C istället för < 10 FN 400 °C, antagligen för att man vill slippa prova sina stabiliserade tillsatsmaterial. Det beslutades att det bör vara relevant med provning även mellan 10-15 FN. Temperaturen bör i vilket fall definitivt inte höjas.

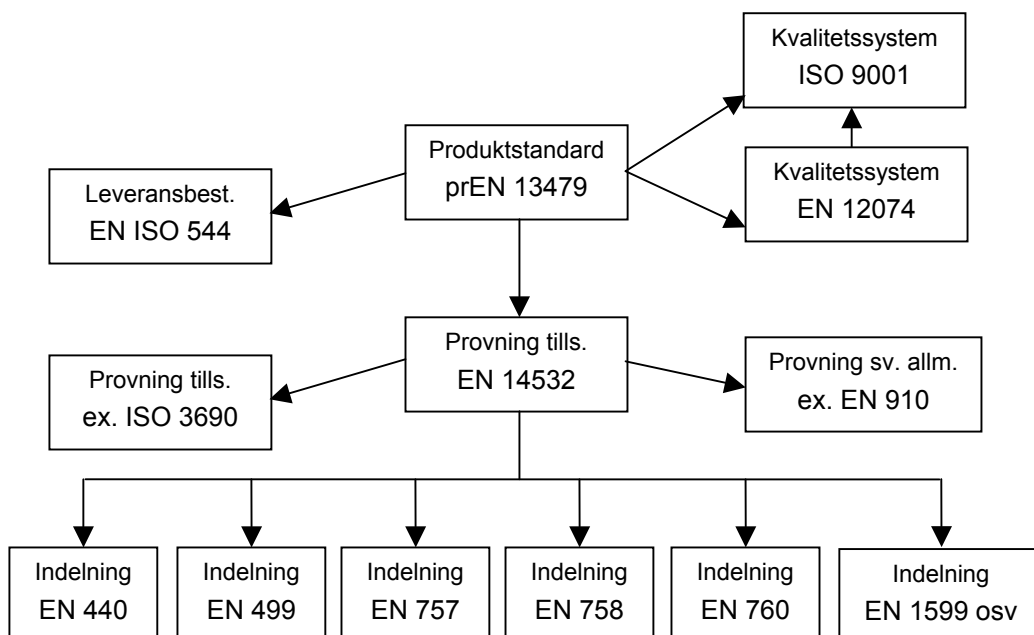
Fransmännen stödjer den svenska kommentaren att ta bort natriumhydroxidprovet samt kommentaren på "moisture resistant packaging".

Sekreteraren skickar förslaget till prCEN ISO/TR 15608, "Material grouping system"; till gruppen. Se bilaga till detta protokoll.

Del 3: Ingen diskussion. Vi har lagt kommentarer, men dessa hinner man definitivt inte gå igenom under CEN/TC 121/SC 3-mötet.

3.2. Rapport angående prEN 13479 Welding consumables - General product standard for filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials. Se Doc. N 635 (samtliga kommentarer)

Kommentarerna gicks igenom översiktligt för att se så inget överraskande föreligger. Det borde framgå av denna standard hur systemet är uppbyggt. Sekreteraren gjorde följande förslag.



En del uppfattningar om andra länders kommentarer reddes ut till hjälp för de svenska representanterna.

3.3. 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" Se Doc. N 627 (samtliga kommentarer)

Inget att tillägga till de svenska eller andra kommentarer.

4. Lägesrapport avseende ISO/TC44/SC3 Doc. N 494R1 och N 511

Senaste mötet var 13-14 januari 2003 i Paris.

Sekretariatet sades upp under hösten 2002 och en förfrågan om att ta över sekretariatet gick ut till medlemmarna i ISO/TC 44. Två länder, Tyskland och USA, anmälde sitt intresse men inget beslut om vem som skall få det är fattat.

Kvicksilverprovet i ISO 3690 (hydrogenprovning) diskuterades. Sverige tog upp detta i januari med en skriftlig kommentar. Problemet är att vilka provmetoder som än 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. De har möjligheten att starta ett projekt för att revidera standarden att ...

Avesta och Sandvik mäter fukt men inte hydrogen separat i sina produkter.

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

5. Svenskt svar på prEN 14640 "Welding consumables – Solid wires and rods for fusion welding of copper and copper alloys - Classification". (se distribuerad remiss)

Svårigheten är att hitta någon teknisk expert. Ingen har hittat något att anmärka på.

Det beslutades att vi svarar **ja utan kommentarer**.

6. 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

Införda ändringar i förslaget accepterades av mötet.

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

Förslaget är godkänt för teknisk omröstning (6 månader) men inte cirkulerad ännu. Detta beräknas ske under våren.

Hans Liljenfeldt, Castolin, hade inga kommentarer på denna men lovade återkomma när han har konfererat med sin ledning.

Björn, som har några produkter tyckte, efter att ha konfererat internt, att specifikationerna var väldigt vida. Följande kommentarer beslutades.

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
9	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).

Det finns utrymme att diskutera denna under nästa möte eftersom röstningstiden antagligen inte har gått ut till dess.

8. Diskussion om revidering av instruktioner för tillämpning av provningsstandarderna. WI 308 "Connection between the assessment of welding consumables and other tests related to welding". Se tidigare distribuerade CEN/TC 121/SC 3 Doc N 511

Det är nödvändigt med en beskrivning av systemet i prEN 13479 (se även diskussionen ovan) varför det beslutades att föreslå att göra denna tvåsidesrapport till en bilaga i standarden.

Ett förslag utarbetades (**bifogas**) som skickas till DIN före Berlinmötet.

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

Bengt-Olof tog upp EN 10204 som är under revision. Den hör ihop med vilken dokumentation som skall presenteras i samband med PED. Han ringer Christer Karlsson.

Björn tog upp det som han ansåg vara ett felaktigt ferrit-krav i EN 13445-4. Detta måste tas upp vid nästa revision. 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.

Mathias tog 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.

Det beslutades 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.

Mathias kallar eventuellt till ett telefonmöte angående detta inför revisionen av elektrodlistan.

Man ansåg att listan fortfarande behövs.

Anmärkningen på första sidan ändras till "Anm. För byte mellan olika fabrikat se SS-EN 288-3 avsnitt 8.4.5"

Sekr.anm. Vid byte av typgodkända fabrikat notera begränsningar enligt SS-EN 288-3 paragraf 8.4.4 och 8.4.5.

10. Medlemsfrågor

Inga.

11. Övriga frågor

Inga.

12. Nästa sammanträde

Nästa möte bestämdes till onsdagen **den 11 september 2003** kl 10.00 hos Svetskommissionen.

Vid protokollet



Mathias Lundin