

**SIS/Svetskommissionen****TK 443 Tillsatsmaterial för svetsning**

Utsänt till: I Grönbeck, B-O Gustafsson,
B Holmberg, B Ljungblom, M Lundin,
M Mellqvist, J Mårtensson, A Skirfors,
C-O Pettersson samt för kännedom till:
B Pekkari

PROTOKOLL

fört vid sammanträde med TK 443, 2001-08-28, på Svetskommissionen, Stockholm.

Närvarande:

I Grönbeck, ordf	Esab AB
B-O Gustafsson	Esab AB
B Holmberg	Avesta Sheffield AB
M Lundin	Svetskommissionen
J Mårtensson	Arbetskyddsstyrelsen
C-O Pettersson	Sandvik Steel AB

Ej närvarande:

B Ljungblom	Esab Sverige AB
M Mellqvist	Elga AB
A Skirfors	SSAB

1. Fastställande av dagordning, SIS 2141/2001R

Dagordningen godkändes med tillägg av punkt 20 "Nästa sammanträde".

2. Föregående mötes protokoll, SMS 2057/2001

Protokollet godkändes med ändring under § 8: Cr skall vara "Cr 20,0-23,0". Ändringen är tidigare införd i svensk kommentar CEN/TC121/SC3 N 545.

3. Lägesrapport avseende CEN/TC121/SC 3. Dok. SC3 N 559

Rapporten diskuterades.

Ordf. påpekade ett feltryck:: "Stage 64-26 WI's" skall vara "Stage 64-27 WI's".

Förtydligande: WI 170 och WI 341 avser olika stadier av samma standard (SS-ISO 6847:1994) "Belagda elektroder för manuell metallbågsvetsning – Svetsning av påsvetsgods för kemisk analys". WI 170 avser ISO utgåva 1985 medan WI 341 avser EN ISO 6847:2001, som senare kommer i svensk översättning.

4. Lägesrapport avseende ISO/TC44/SC3

Rapporten diskuterades. Såväl 14171 som 14341 har target date 2001-08-14. Röstningsresultat och kommentarer är tillgängliga på ISO LiveLink. 17633 har target date 2001-11-14 för första DIS.

5. Bekräftelse av EN 22401 "Covered electrodes – Determination of the efficiency, metal recovery and deposition coefficient"

Denna standard fortsätter gälla utan revision inom ISO (ISO 2401 är identisk med EN 22401). De närvarande stöder fortsatt användning av EN 22401 (SS-ISO 2401 "Belagda elektroder - Bestämning av nettoutbyte, bruttoutbyte och smälttal").

6. Utkast till WI 0 "Welding consumables – General delivery conditions for welding filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials". Doc N 544

Detta är WI 383, prEN-nummer är inte angivet. Annex ZA, som innehåller kopplingar till CPD, diskuterades med fokus på tabell ZA.1. Radioaktiv emission gäller bara för TIG-elektroder (ISO 6848). Emission av kadmium noteras som inte tillämpligt för elektroder eftersom det inte är tillsatt. Att utmattningshållfasthet och brottseghet inte anses tillämpligt diskuterades.

Man får s.k. presumtion genom att följa en produktstandard m.a.p. CPD. I detta fall är denna standard en produktstandard men inte avseende t.ex. tryckkärl. Tillsatsmaterial är en produkt enligt CPD. Enligt PED är tryckkärl och rörledningar etc. produkterna.

Svensk kommentar: Tabell ZA.1 kolumn 2 anger avsnitt 6.7; 6.3; osv. skall vara 4.7; 4.3 osv.

7. Intern remiss prEN ISO 1071 "Welding consumables - Welding consumables for fusion welding of cast iron". N 557

Tabell D.1, annex D innehåller flera frågetecken vid dokumenttitlar som f.n. är oklara. I övrigt inga kommentarer.

8. Intern remiss prEN ISO 544 "Welding consumables-Technical delivery conditions for filler metals. CEN/TC121/SC3 N 558

Punkt 6.2, "Marking on the package": "batch/heat or lot number" bör styrka full spårbarhet. Detta är reglerat i EN 12174 men bör refereras till eller tydliggöras i denna standard.

Svensk kommentar: raden "batch/heat or lot number" föreslås förtydligad enligt följande: "batch/heat or lot number (whichever is necessary to secure full trace ability throughout production)".

9. Rapport prEN ISO 18274 "Welding consumables – Wire and strip electrodes, wires and rods for arc welding of nickel and nickel alloys. Doc. N 537, N 539, N 546, N 547, N 548, N 545

Damian Kotecki's (USA) kommentarer (N 546) till förslaget (N 539) diskuterades och några förslag/kommentarer beslöts:

Följande tillägg till tabell 1 föreslås med beteckning 6012:

NiCr22Mo9: C 0,02 %, Mn 0,5 %, Fe 3,0 %, Si 0,5 %, Cu 0,5 %, Ni min 58 %, Al 0,4 %, Ti 0,4 %, Cr 20,0-23,0 %, Nb 1,5 %, Mo 8,0 to 10,0 %.

Deltagarnas uppfattning är att ett minimum skall anges i stället för "remainder", som Kotecki föreslår.

Förslag, tabell 1: 6072 – NiCr44MoTi

Förslag, tabell 1: 6002 – Mn max 2,0%

Förslag, tabell 1: 6052 – Kemisk beteckning utan Nb föreslås "NiCr30Fe10" med bibehållen Nb 2,5 %. Metallen kräver värmebehandling och måste vara stabiliserade. Innehåller dock Ti och Al som tar hand om detta. Man skall dock ha friheten att stabilisera med Nb istället för Ti och Al.

Förslag, tabell 1: 6030 – föreslås ändrad till NiCr30Fe15Mo5Cu2NbW.

Förslag, tabell 1: 1003 – skall vara Ni 68,0 minimum

Förslag, tabell 1: 1019 – "delete or change chemical symbol"

Förslag, tabell 1: 6604 – "delete"

Förslag, tabell 1: 6059 – "delete", 6058 kan namnändras till 6059 om så önskas, båda bör inte vara med.

Förslag, tabell 1: 6263 – "change Remainder to Ni min 50,0"

Förslag, tabell 1: 6090 – "change Remainder to Ni min 55,0"

10. Diskussion av arbetsdokument on "Welding consumables-Test methods and quality requirements for conformity evaluation of consumables - Part 2: Supplementary methods and evaluation" (WI 250) Doc. N 323Rev5, N 545, N 551R1

Inga svenska kommentarer framfördes. Diskussionen uppskjuts till SC3-mötet i Göteborg. Rubrik annex C bör innehålla "elevated temperatures" för att klart undanta duplex.

11. Diskussion av arbetsdokument prEN 13479-3 aluminium. Doc. N 514.

Inga kommentarer har inkommit från Europaländerna vid remissrundan. Titeln bör innehålla "...assessment...".

Förslag till titel: "Welding consumables – Test methods and quality requirements – Part 3: Conformity assessment of welding consumables for aluminium".

12. Intern remiss "Welding consumables - Wire and tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification", EN 756 revised. Doc N 504R, N 522, N 545

Inga kommentarer framfördes.

13. Revision av EN 439 "Welding consumables – Shielding gases for arc welding and cutting" and proposes a simultaneous revision of ISO 14175:1997, CEN leading.

Revision bör genomföras om detta önskas av ISO länder, CEN leading. Avvaktar förbättrad arbetsbeläggning i SC3.

14. Revision av EN 440 "Welding consumables – Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification"

Avvaktar förbättrad arbetsbeläggning i SC3.

15. Revision av EN 499 "Welding consumables – Covered electrodes for manual metal arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification"

Avvaktar förbättrad arbetsbeläggning i SC3.

16. Rapport från arbetsgrupp betr: "Wire electrodes, wires and rods for arc welding of copper and copper alloys. Classification" (WI 216). Doc N 525

Standardförslag från Leo van Nassau förväntas till SC3 mötet i Göteborg.

17. Förslag "Welding consumables-Covered electrodes, solid wires, tubular cored wires, cored strips and sintered strips for surfacing, hard-facing and cladding" Doc. N 523

Tyskland har utlovat ett nytt förslag. Projektet heter WI 386.

18. Engelskt förslag till nytt projekt "Welding consumables - Wire electrodes, wires and rods for arc welding of magnesium of magnesium alloys - Classification". Doc. N 503, N 519

Norge har anmält att man kommer med ett förslag. Inget har inkommit ännu.

19. Förslag till ny ordförande i TK 443.

Bengt-Olof Gustafsson som är svensk delegat föreslås av den avgående ordföranden. Mötet biföll att förslaget tillställs TLG Svetsning för beslut.

20. Nästa sammanträde

Tisdagen 2002-02-28 kl. 10.15 på Svetskommissionen Stockholm.
Ordf tackade de närvarande och avslutade mötet.

Vid protokollet
Mathias Lundin

Justerat
Ingvar Grönbeck
Ordförande