

ISO 9606-1: Kvalificering af svejsere – Smeltesvejsning – Del 1: Stål

Eksempel på betegnelse i denne standard



INTERNATIONAL STANDARD

Svejses-proces

Produkt-type

Svejses-type

Tilsats-materiale-gruppe

Tilsats-materiale-typer

Prøveemnets dimensioner

Svejses-stillinger

Svejses-detajler

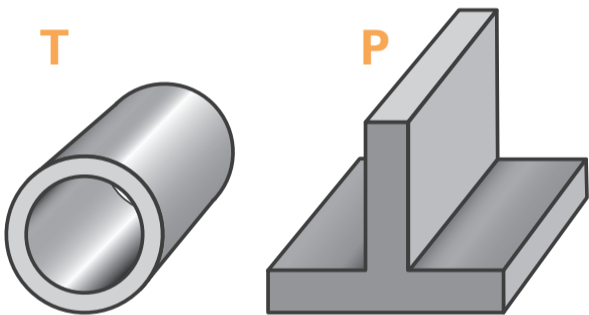
Svejsesproces

Iht. EN ISO 4063

- 111 Manuel metallbuesvejsning med beklædt elektrode
- 114 Lysbuesvejsning med fluxfyldt elektrode uden beskyttelsesgas
- 121 Pulversvejsning med massiv trådelektrode (delvist mekaniseret)
- 125 Pulversvejsning med pulverfyldt elektrode (delvist mekaniseret)
- 131 MIG-Svejsning massiv trådelektrode
- 135 MAG-Svejsning massiv trådelektrode
- 136 MAG-Svejsning med fluxfyldt elektrode
- 138 MAG-Svejsning med metalpulverfyldt elektrode
- 141 TIG-Svejsning med massivt tilsatsmateriale
- 142 TIG-Svejsning uden tilsatsmateriale
- 143 TIG-Svejsning med pulverfyldt tilsatsmateriale (tråd/stang)
- 145 TIG-Svejsning med reducerende gas og massivt tilsatsmateriale
- 15 Plasmasvejsning
- 311 Gassvejsning med oxygen og acetylen

Produkttype

- T Rør
- P Plade

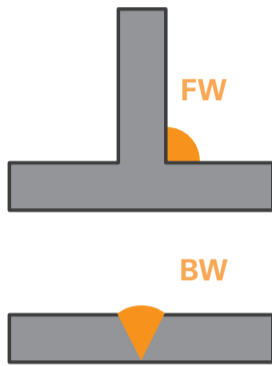


Tilsatsmaterialegruppe

Gruppe	Fyldmateriale for svejsning af	Eksempel på gældende standarder
FM1	Ulegerede stål og finkornstål	ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632
FM2	Højstyrkestål	ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
FM3	Krybefaste stål Cr < 3,75 %	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM4	Krybefaste stål 3,75 % < Cr < 12 %	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM5	Rustfrie og varmebestandige stål	ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633
FM6	Nikkel og nikkellegeringer	ISO 14172, ISO 18247

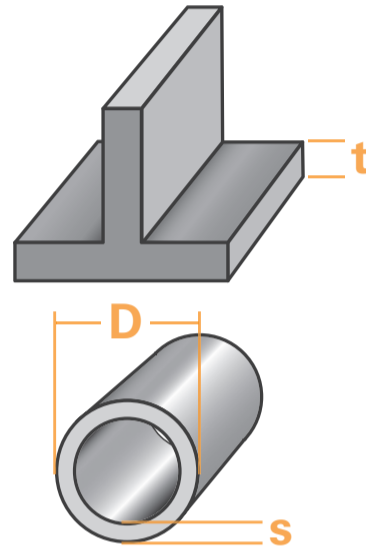
Svejsesstype

- BW Stumpsøm
- FW Kantsøm



Prøveemnets dimensioner

- s Nedsmeltet tykkelse eller smeltet metaltykkelse i stumpsømme
- t Prøveemnets materialetykkelse (plade- eller vægtykkelse)
- D Udvendig rørdiameter



Svejsedetajler

- BW Stumpsøm**
- ss Ensidig svejsning
- mb Flerlagsvejsning
- nb Svejsning uden backing
- gb Baggas
- fb Fluxbacking
- bs Svejsning fra begge sider
- ci Indsat tilsatsmateriale
- FW Kantsøm**
- sl Enkeltlagsvejsning
- ml Flerlagsvejsning
- 311 Oxyacetylen-svejsning**
- lw Frasvejsning (venstresvejsning)
- rw Modsvæjsning (højresvejsning)

Tilsatsmateriale typer

Beklædte elektroder

Rute A

- A Sur beklædning
- B Basisk beklædning eller basisk elektrodekerne
- C Cellulosebeklædning
- R Rutil beklædning eller elektrodekerne – rutil, langsomt størknende slagge
- RA Rutil – sur beklædning
- RB Rutil – basisk beklædning
- RC Rutil cellulosebeklædning
- RR Tyk rutil beklædning

Rute B

- 03 Rutil – basisk beklædning
- 10 Cellulosebeklædning
- 11 Cellulosebeklædning
- 12 Rutil beklædning
- 13 Rutil beklædning
- 14 Rutil beklædning + jernpulverbeklædning
- 15 Basisk beklædning
- 16 Basisk beklædning
- 18 Basisk beklædning + jernbeklædning
- 19 Limenitbeklædning
- 20 Jernoxidbeklædning
- 24 Rutil beklædning + jernpulverbeklædning
- 27 Jernoxid + jernpulverbeklædning
- 28 Basisk beklædning + jernbeklædning
- 45 Basisk beklædning
- 48 Basisk beklædning

Rørtråd

- M Metalfyldt rørtråd eller metalpulver
- P Elektrodekerne – rutil, hurtigt størknende slagge
- V Elektrodekerne – rutil eller basisk/fluorid
- W Elektrodekerne – basisk/fluorid, langsom størknende slagge
- Y Elektrodekerne, basisk fluorid, hurtigt størknende slagge
- Z Elektrodekerne – andre typer

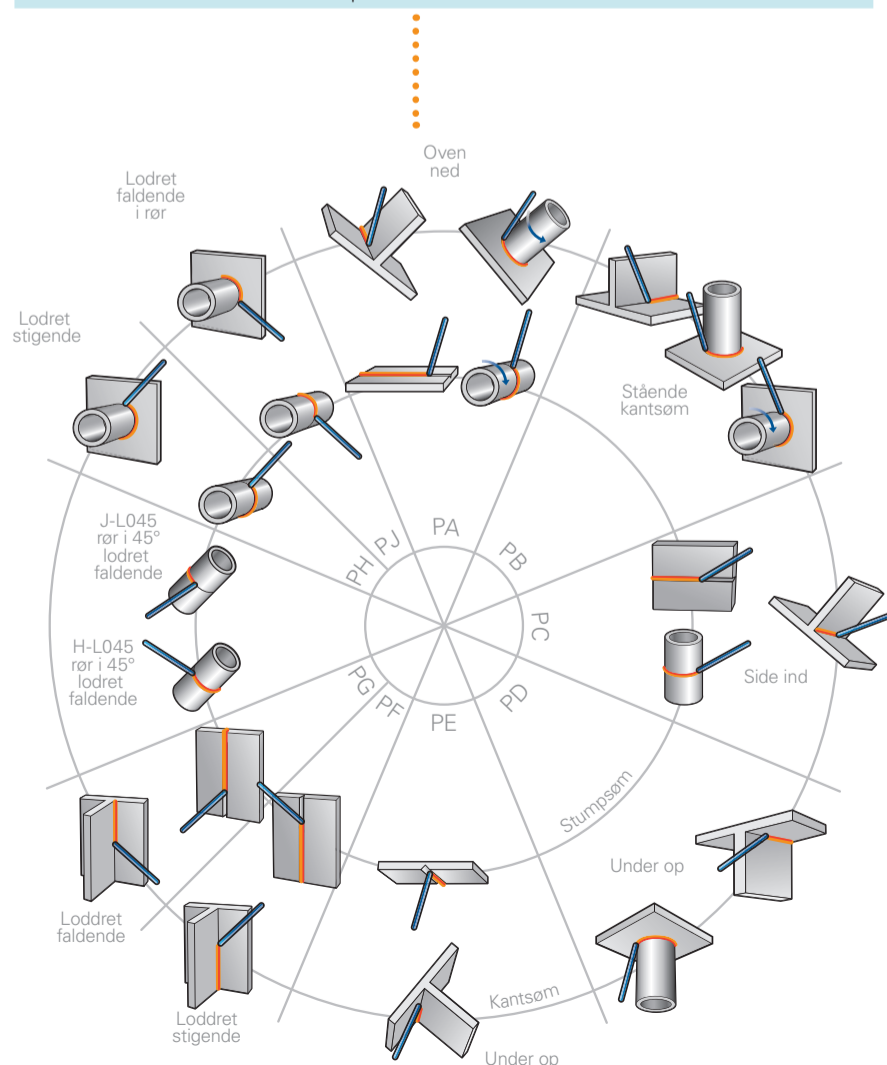
Andet

- S Massiv trådelektrode – massiv stang
- nm Intet tilsatsmateriale

Svejsesstillinger

Iht. EN ISO 6947

- PA Oven-ned
- PB Stående kantsøm
- PC Side-ind
- PD Under-op kantsøm
- PE Under op
- PF Lodret stigende
- PG Lodret faldende
- H-L045 Stumpsøm i rør, fast rør, akse (45°), stigende
- J-L045 Stumpsøm i rør, fast rør, akse (45°), faldende
- PH Lodret stigende stumpsøm i rør
- PJ Lodret faldende stumpsøm i rør



For mere information:
Telefon: 70 22 97 70
Email: info@inspecta.dk
www.inspecta.dk

