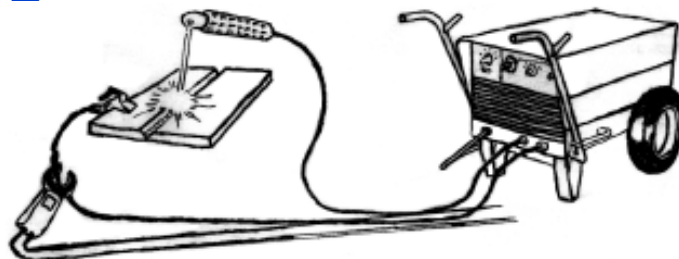


Svetsarcertifiering enligt EN 287-1 för manuell smältsvetsning av stål, sid 1 av 2



Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av svetsare och avser manuell smältsvetsning av stål.

Svetsmetoder U	Utfört prov	Giltighetsområden
Metallbågsvetsning med belagd elektrod	111	111
Metallbågsvetsning med rörelektrod utan gasskydd	114	114
Pulverbågsvetsning med trådelektrod	121	121
Pulverbågsvetsning med rörelektrod	125	125
MIG-svetsning 13	1	131
MAG-svetsning 13	5	135, 136M
MAG-svetsning, metallpulverfylld rörelektrod (M)	136M	135, 136M
MAG-svetsning, rörelektrod fluxfylld	136	136
TIG-svetsning	141	141
Plasmabågsvetsning 1	5	15
Gassvetsning, motsvetsning	311-rw	311-rw
Gassvetsning, frånsvetsning	311-lw	311-lw
Andra smältsvetsmetoder efter överenskommelse	-	-

Vid kombination av svetsmetoder utföres normalt separata prov för respektive svetsmetod. Alternativt utföres svetsprov med den aktuella kombinationen, giltigheten blir då denna kombination.

Grundmaterial enligt CR ISO 15608	Utfört prov	Giltighetsområden
Stål med min sträckgräns $ReH \leq 275 \text{ N/mm}^2$	1.1	1.1, 1.2, 1.4
Stål med min sträckgräns $275 < ReH \leq 360 \text{ N/mm}^2$	1.2	
Korrosionströga kolstål	1.4	
Normaliserad finkornstål.	1.3	1, 2, 3, 9.1, 11
Termomekaniskt behandlade finkornstål och gjutstål.	2	
Seghårdade och utskiljningshårdade stål	3	
(alla ovanstående med sträckgräns $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$)		
Nickel legerade stål med $Ni < 3 \%$	9.1	
Låg vanadin legerade stål Cr-Mo-(Ni)	4	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
Varmhållfast Cr-Mo stål	5	
Hög vanadin legerade stål Cr-Mo-(Ni)	6	
Feritiska, martensitiska eller utskiljningshårdade rostfria stål $10,5 \% \leq Cr < 30 \%$	7	
Austenitiska rostfria stål	8 *	8, 9.2, 9.3, 10
Ferit- austenitiska (duplexa) rostfria stål	10 *	
Nickel legerade stål med $3 \% < Ni \leq 8 \%$	9.2	1.1, 1.2, 1.4, 9.2, 9.3
Nickel legerade stål med $8 \% < Ni \leq 10 \%$	9.3	
Stål i grupp 1 med kolhalt $0,25 \% < C < 0,5 \%$	11	1, 11

*) När tillsatsmaterial från grupp 8 eller 10 används täcks blandskarvar mellan grupp 8 och 10 med alla andra materialgrupper.

TRK Kontrolladministration AB

Tärningholmsgatan 9, 217 51 MALMÖ

Tfn. 040-26 09 24 Mail: info@trkab.se

www.trkab.se

Svetsarcertifiering enligt EN 287-1 för manuell smältsvetsning av stål, sid 2 av 2

Svetsmetod T	illsatsmaterial	Utfört prov	Giltighetsområden
111	Sur, rutil	A, RA, RB, RC, RR, R	A, RA, RB, RC, RR, R
	Basisk	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
	Cellulosa C		C
131			
135	Homogen trådelektrod (S)	S	S, M
136	Metallpulverfylld rörelektrod (M)	M	S, M
136	Basisk rörelektrod (B)	B	B, R, P, V, W, Y, Z
114	Rörelektrod (R, P, V, W, Y, Z)	R, P, V, W, Y, Z	R, P, V, W, Y, Z
136			
311	Homogen trådelektrod	S	S, M, nm
141			
15	Utan tillsatsmaterial (nm)	nm	nm

Dimensioner stumsvetsar	Utfört prov	Giltighetsområden (mm)
Rör diameter (mm) D= (För hålprofiler är D den minsta sidolängden)	≤ 25 > 25	D – 2D > 0,5D (min 25)
Godstjocklek (MM) t=	< 3 3 - 12 > 12	t – 2t* 3 – 2t* 5 -
* Svetsmetod 311 gäller 1,5t		

Dimensioner Kälsvetsar	Utfört prov	Giltighetsområden (mm)
Godstjocklek (MM) t=	< 3 ≥ 3	t – 3 3 –

Lagerantal Kälsvetsar	Utfört prov	Giltighetsområden (mm)
Ett lager (sl)	sl	sl
Flera lager (ml)	ml sl,	ml

Svetstyper (Plåt och rör, stumsvets)	Utfört prov	Giltighetsområden
Svetsning från en sida utan rotstöd	ss-nb	ss-nb, ss-mb, bs
Svetsning från en sida med rotstöd	ss-mb	ss-mb, bs
Svetsning från båda sidor	bs	ss-mb, bs

TRK Kontrolladministration AB

Tärningholmsgatan 9, 217 51 MALMÖ

Tfn. 040-26 09 24 Mail: info@trkab.se

www.trkab.se