

Lödarcertifiering enligt SS-EN 13133 för hårdlödning av metalliska material

Detta metodblad är en vägledning vid certifiering av lödare och avser Lödning av metalliska material.

Lödmetoder	Utfört prov	Giltighetsområden
Flamlödning 91	2	912
Induktionslödning 91	6	916
Dopplödning i fluxbad	914	914
Ugnslödning i luft	913	913
Ugnslödning i skyddsgas	913	913
Ugnslödning i vakuum	924	924
Motståndslödning 91	8	918
Annan lödmetod	Se SS-ISO 4063	-

Mekaniseringsgrad	Utfört prov	Giltighetsområden
Manuell M	an	Man, Mek
Mekaniserad M	ek	Mek

Dimensioner	Utfört prov	Giltighetsområden
Godstjocklek (mm) t=	< 3,2 mm	0,5 t – 2 t
	3,2 – 10 mm.	1,6 – 2t
	>10	4,8 – 2t
Rördiameter (mm) D=	D	≤ D
Överlapslängd (mm) L=	L	≤ L

Grundmaterial*	Utfört prov	Giltighetsområden
W01, W02, W03 (CS)	CS	CS
W04, W11 (SS)	SS	CS, SS, CS/SS
CS mot SS	CS/SS	CS, CS/SS
W21, W22, W23 (AL)	AL	AL
W3X (CU)	CU	CU
Cu/CS Cu/	CS	Cu/CS
Cu/SS Cu/	SS	Cu/CS, Cu/SS
Cu/Ni Cu/	Ni	Cu/Ni
W4X (Ni)	Ni	Ni
Ni/CS N	i/CS	Ni/CS
Ni/SS N	i/SS	Ni/CS, Ni/SS
W5X (Ti)	Ti	Ti

Tillsatsmaterial (lodtyp)	Utfört prov	Giltighetsområden
Lod med arbetstemperatur < 850 °C	< 850 °C	< 850 °C
Lod med arbetstemperatur ≥ 850 °C	≥ 850 °C	Alla

Lodform	Utfört prov	Giltighetsområden
Ansatt lod	Ansatt lod	Ansatt och förplacerat lod
Förplacerat lod	Förplacerat lod	Förplacerat lod

Formvara	Utfört prov	Giltighetsområden
Plåt Plåt		Plåt, rör
Rör Rö	r	Rör

Lödläge	Utfört prov	Giltighetsområden
Horizontalt H	orizontalt	horizontalt
Vertikal ovanifrån	Vertikalt ovanifrån	Vertikalt ovanifrån,
Vertikal underifrån	Vertikalt underifrån	Alla lägen

*) Materialgrupperingen följer de i svetsarprovingsstandarderna EN 287-1, EN 287-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4 och ISO 9606-5.

CS = kolstål, SS= rostfritt stål, AL= Aluminium, Cu= koppar, Ni= Nickel, Ti= titan och zirconim

TRK Kontrolladministration AB

Tärningholmogatan 9, 217 51 MALMÖ
Tfn. 040-26 09 24 Mail: info@trkab.se
www.trkab.se