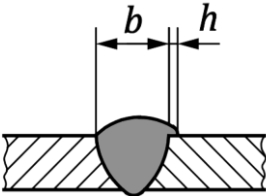


Quality levels for imperfections

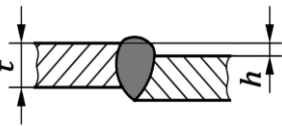
TRK

Kvalitetsnivåer för diskontinuiteter och formavvikelser
Quality levels for imperfections

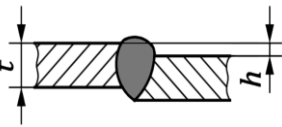
Överrunnen svets/ overlap ISO 6520-1 #506	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	h ≤ 0,2 x b	
Exempel / Example				
b = 3,0	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	0,6 mm	
b = 5,0	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	1,0 mm	
b = 10,0	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	2,0 mm	



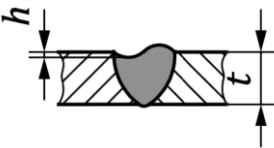
Kantförskjutning/ Linear misalignment ISO 6520-1 #507	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t = 0,5 – 3,0 mm	h ≤ 0,2 + 0,1 x t	h ≤ 0,2 + 0,15 x t	h ≤ 0,2 + 0,25 x t	Plåtar och längsgående svetsar/ Plates and longitudinal welds
t > 3 mm	h ≤ 0,1 x t (max 3,0 mm)	h ≤ 0,15 x t (max 4,0 mm)	h ≤ 0,25 x t (max 5,0 mm)	
Exempel / Example				
t = 3,0	0,5 mm	0,65 mm	1,0 mm	
t = 5,0	0,5 mm	0,75 mm	1,25 mm	
t = 10,0	1,0 mm	1,5 mm	2,5 mm	



Kantförskjutning/ Linear misalignment ISO 6520-1 #507	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t > 0,5 mm	h ≤ 0,5 x t (max 2,0 mm)	h ≤ 0,5 x t (max 3,0 mm)	h ≤ 0,5 x t (max 4,0 mm)	Rundsvetsar, rör/ Circular welds, pipes
Exempel / Example				
t = 3,0	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	
t = 5,0	2,0 mm	2,5 mm	2,5 mm	
t = 10,0	2,0 mm	3,0mm	4,0 mm	

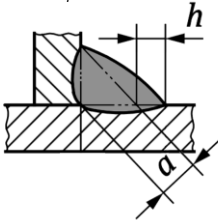


Ej utfylld svets/ Non filled weld ISO 6520-1 #509, #511	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t = 0,5 – 3,0 mm	Ej tillåtet Not permitted	h ≤ 0,1 x t *	h ≤ 0,25 x t *	Jämn övergång fordras/ Smooth transition is required
t > 3 mm	h ≤ 0,05 x t * (max 0,5 mm)	h ≤ 0,1 x t * (max 1,0 mm)	h ≤ 0,25 x t * (max 2,0 mm)	
Exempel / Example				
t = 3,0	Ej tillåtet Not permitted	0,3 mm	0,75 mm	
t = 5,0	0,25 mm	0,5 mm	1,25 mm	
t = 10,0	0,5 mm	1,0 mm	2,0 mm	

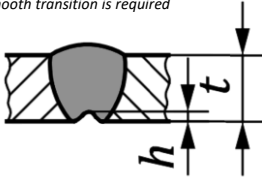


*Gäller endast korta diskontinuiteter/
Applies only to short imperfections

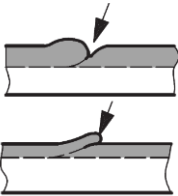
Katetavvikelse/ Excessive asymetry of weld ISO 6520-1 #512	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	h ≤ 1,5 + 0,15 x a _k	h ≤ 2mm + 0,15 x a _k	h ≤ 2 + 0,2 x a _k	I de fall att en symmetrisk kälsvets har föreskrivits. In cases where an asymmetric fillet weld has not been prescribed.
Exempel / Example				
a = 3,0	1,95 mm	2,45 mm	2,6 mm	
a = 5,0	2,25 mm	2,75 mm	3,0 mm	
a = 10,0	3,0 mm	3,5 mm	4,0 mm	



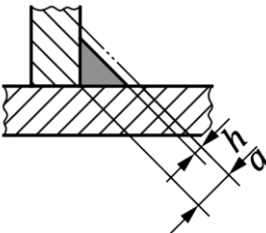
Valv i rot/ Root concavity ISO 6520-1 #515	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t = 0,5 – 3,0 mm	Ej tillåtet Not permitted	h ≤ 0,1 x t *	h ≤ 0,1 x t + 0,2mm	Jämn övergång fordras/ Smooth transition is required
t > 3 mm	h ≤ 0,05 x t * (max 0,5 mm)	h ≤ 0,1 x t * (max 1,0 mm)	h ≤ 0,2 x t * (max 2,0 mm)	
Exempel / Example				
t = 3,0	Ej tillåtet Not permitted	0,3 mm	0,5 mm	
t = 5,0	0,25 mm	0,5 mm	1,0 mm	
t = 10,0	0,5 mm	1,0 mm	2,0 mm	*Gäller endast korta diskontinuiteter/ Applies only to short imperfections



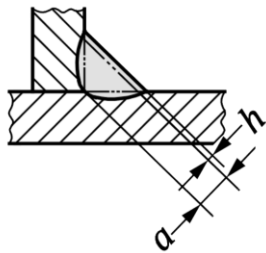
Startfel/ Poor start ISO 6520-1 #517	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	Tillåtet. Acceptansgränsen beror på vilken typ av diskontinuitet som uppträder vid återstart. Permitted. The limit depends on the type of imperfection occurred due to restart.	



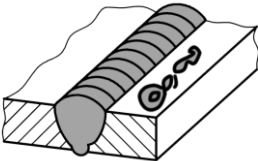
För litet a-mått/ Insufficient throat thickness ISO 6520-1 #5213	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t = 0,5 – 3,0 mm	Ej tillåtet Not permitted	h ≤ 0,2mm *	h ≤ 0,2 + 0,1x a *	Ej tillämpligt vid metoder med visad större inträngning / Not applicable to processes with proof of greater depth of penetration.
t > 3 mm	Ej tillåtet Not permitted	h ≤ 0,3 + 0,1 x a * (max 1,0 mm)	h ≤ 0,3 + 0,1 x a * (max 2,0 mm)	
Exempel a-min / Example a-min				
a = 3,0	Ej tillåtet Not permitted	2,8 mm	2,5 mm	
a = 5,0	Ej tillåtet Not permitted	4,2 mm	4,2 mm	
a = 10,0	Ej tillåtet Not permitted	9 mm	8,7 mm	*Gäller endast korta diskontinuiteter/ Applies only to short imperfections



För stort a-mått/ Excessive throat thickness ISO 6520-1 #5214	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	h ≤ 1,0 + 0,15 x a (max 3,0 mm)	h ≤ 1,0 + 0,2 x a (max 4,0 mm)	Obegränsat Unlimited	
Exempel a-max / Example a-max				
a = 3,0	4,45 mm	4,6 mm	Obegränsat Unlimited	
a = 5,0	6,75 mm	7,0 mm	Obegränsat Unlimited	
a = 10,0	12,5 mm	13,0 mm	Obegränsat Unlimited	



Tändmärke/ Stray arc ISO 6520-1 #601	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	Ej tillåtet Not permitted	Ej tillåtet Not permitted	Tillåten om grundmaterialets egenskaper inte påverkas/ Permitted if the properties of the parent metal are not affected	



Svetssprut/ Splatter ISO 6520-1 #602 Härdningsgrad/ Tempercolour ISO 6520-1 #610	Acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser/ Limits for imperfections			Anmärkningar/Kommentarer Remarks/Comments
Kvalitetsnivå/ Quality level	B	C	D	
t ≥ 0,5 mm	Godkännande beror på tillämpning, t ex material, korrosionsskydd/ Acceptance depends on application, e.g. material, corrosion protection			



För mer information
kontakta gärna oss på TRK
eller besök vår hemsida
www.trkab.se