

Pålssons Maskiner AB

Svetsdatablad WPS SS-EN ISO 15609-1

Plats/Location. Lilla Harrie Granskare eller granskande organ/
Examiner or examining body. TRK Kontrolladministration AB

Tillverkarens svetsprocedur/Manufacturer's welding procedur

Referens nr/Reference no PMAB 135-5.1-01

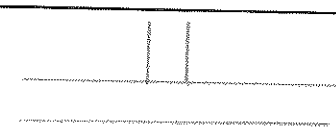

WPQR nr/WPQR no. 871 KAB 1364 Metod för fogberedning och rengöring/
Method of preparation and cleaning. Slipning

Tillverkare/Manufacturer. Pålssons Maskiner AB Specifikation för grundmaterialet/
Parent material specification. Grupp 5.1

Svetsmetod/Welding process. 135 Materialtjocklek (mm)/Material thicknes. 3,0-7,2
Giltighet/extent of approval

Svetstyp/Joint type FW Kälsvets Ytterdiameter (mm)/Outside diameter. Svetsläge/Welding position. PA,PB

Fogberedning (skiss)/Weld preparation details (sketch)

Fogutformning/Joint designe.	Svetsföljder/Welding sequences.
	

Svetsdata/Welding details.

Sträng/ Run.	Metod/ Process.	Tillsatsmaterial dim. Size of filler metal.	Ström/ Current A	Spänning/ Voltage V	Strömtyp/ Polaritet Current/pol	Trådmatnings- hastighet*/Wire feed speed.	Framförings- hastighet*/Travel speed.	Värmetillförel*/ Heat input. arc efficiency = 1,0
I	135	1,0	150-190	25-27	DC +	9-10 m/min	240-280 mm/min	0,93-1,1 kJ/mm

Beteckning för tillsatsmaterial och handelsnamn/
Designation of welding consumables and trade name.

EN 12070 G CrMo1Si/ ESAB OK AristoRod 13.12

Särskild värmning eller torkning/
special baking or drying.

Annan information*/Other information

Skyddsgas / pulver - toppsidan/
Gas/flux. Shielding

Mison 18

t ex pendling (maximal strängbredd)/e.g.
weaving (max. width of run).

2 x D

-rotsidan
backing.

Oscillering: amplitud, frekvens, hålltid/
Oscillation: amplitude, frequency, dwell time.

Gasflöde/Gas flow rate -toppsida/shieldingg-12 l/min

-rotsidan/backing

Pulssvetsning detaljer/Puls welding details.

Wolframelektrod typ / dimension/
Tungsten electrode typ/dim.

Kontaktör / munstyckeavstånd/
Distance contact tube/work piece.

17 mm / 10-14 mm

Rotmejsling / rotstöd, detaljer/
Details of backing gouging/backing

Plasmasvetsning, detaljer/Plasma welding det.

Förhöjd arbetstemperatur/
Preheat temp.

200 °

Brännarvinkel/Torch angle.

70-80 °

Mellansträngstemperatur/
Interpass temp.

Efterföljande värmebehandling och/ eller åldring/Post-weld heat. treatment and/or ageing.

Tid, temperatur, metod/time,temp,method

Uppvärmnings- och svalningshastigheter*/
Heating and cooling rates.

Tillverkare/Manufacturer.

Granskare eller granskande organ/ Examiner or examining body.
Namn, datum och namnteckning/ Name, date and signature.

Namn, datum och namnteckning/Name, date and signature.

Joakim Pålsson 2008-09-01

Hans-Åke Kristiansson 2008-09-01

* Om så erfordras/ If required.

