

# 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 135-5,1-02

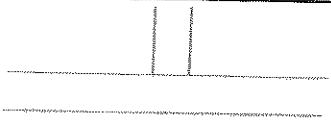
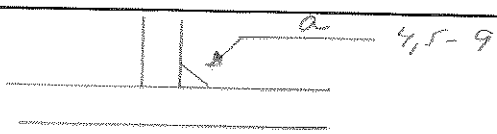
WPQR nr/WPQR no. 871 KAB 1363 Metod för fogberedning och rengöring/  
Method of preparation and cleaning. Slipning

Tillverkare/Manufacturer. Pålssons Maskiner AB Specifikation för grundmaterialet/  
Parent material specification. Grupp 5.1  
Giltighet/extent of approval

Svetsmetod/Welding process. 135 Materialtjocklek ( mm )/Material thicknes. 7,5-18,0

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.	Värmetillförsel*/ Heat input. arc efficiency = 1,0
1	135	1,0	230-260	25-27	DC +	9-10 m/min	300-330 mm/min	1,15-1,28 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. 2 x D  
weaving ( max. width of run ).

-rotsidan  
backing.

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

Gasflöde/Gas flow rate -toppsida/shielding-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/  
Prehet temp.

200 °

Brännarvinkel/Torch angel.

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.

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

Joakim Pålsson 2008-09-01

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

Hans-Åke Kristiansson 2008-09-01

