

# 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 135-8.1-01		
WPQR nr/WPQR no.	871 KAB 1360	Metod för fogberedning och rengöring/ Method of preparation and cleaning.	Slipning
Tillverkare/Manufacturer.	Pålssons Maskiner AB	Specifikation för grundmaterialet/ Parent material specification.	Grupp 8.1 Giltighet/extent of approval
Svetsmetod/Welding process.	135	Materialjocklek ( mm )/Material thicknes.	3,0-7,2
		Ytterdiameter ( mm )/Outside diameter.	-
Svetstyp/Joint type	FW Kålsvets	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
1	135	1,0	100-140	30-31	DC +		240-280 mm/min	0,75-0,93 kJ/mm

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

EN ISO 14343 G 19 12 3 LSi / ESAB OK Autorod 316LSi

Särskild värmning eller torkning/  
special baking or drying.

Annan information\*/Other information

Skyddsgas / pulver - toppsidan/  
Gas/flux. Shielding Mison 2 He

t ex pendling ( maximal strängbredd)/e.g. 2 x D  
weaving ( max. width of run ).

-rotsidan  
backing  
Gasflöde/Gas flow rate -toppsida/shielding 4-17 l/min

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

-rotsidan/backing

Pulssvetsning detaljer/Puls welding details.

Wolframelektrod typ / dimension/  
Tungsten electrode typ/dim.

Kontaktrör / munstyckeavstånd/  
Distance contact tube/work piece. 17 mm / 14-16 mm

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

Plasmasvetsning, detaljer/Plasma welding det.

Förhöjd arbetstemperatur/  
Prehet temp. 15 °

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

