

Pålssons Maskiner AB

Gamla vägen 40
244 91 Kävlinge

SVETS DATABLAD <i>WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</i>		MANUELL SVETSNING <i>MANUAL WELDING</i>		WPS nr <i>WPS no</i>	PMAB 135-1.1-02
WPQR nr <i>WPQR no</i>	871KAB1362	Standard <i>Standard</i>	SS-EN ISO 15614-1:2004, 97/23/EC (PED)	Datum <i>Date</i>	2008-11-13

Grundmaterial / Tillsatsmaterial Parent material / filler material

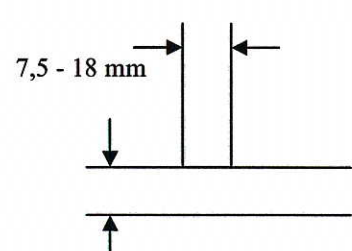
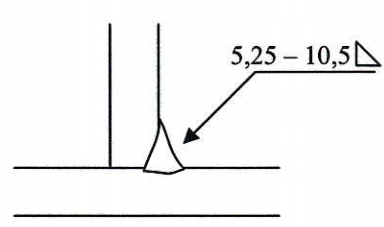
Grundmaterial <i>Parent material</i>	S235JR	Annan identifikation <i>Other identification</i>	Gr 1 enligt/according to CR ISO 15608:2000, Reh ≤ 235 MPa
Leveransform <i>Delivery conditions</i>	Plåt/Plate	Diameter / Diameter <i>Giltighet / Extent of approval</i>	-mm 150 - mm
Tillsatsmaterial beskrivning <i>Filler material designation</i>	GRYTGÖLS BRUK, GB 76	Tillsatsmaterial klassificering <i>Filler material classification</i>	EN ISO 14341-A-G: 42 2 M G4Si1
		Materialjocklek / Material <i>thickness</i>	15mm
		Giltighet / extent of approval	7,5 - 18 mm

Svetsdata / Welding details

Svetsmetod / <i>Welding process</i>	135 (MAG)	Pending / <i>Weaving</i>	Ingen / none
Fogtyp / <i>Joint type</i>	FW (Kärsvets/fillet weld)	Fogberedning / <i>Weld repair</i>	Slipning(grinding)
Svetsläge / <i>Weld position</i>	PA, PB	Skyddsgas / <i>Shield gas</i> Gasflöde / <i>Gas flow</i>	Mison 18, EN 439-M21, 13 - 17 l/min
Svetstyp / <i>Weld type</i>	-	Rotgas / <i>Backing gas</i> Gasflöde / <i>gas flow</i>	-
Bågtyp / <i>Arc type</i>	Spray/spray		

Svetsparametrar / Welding parameters


Sträng <i>Run</i>	Metod <i>Process</i>	Tillsatsmaterial <i>Filler metal</i>	Tråd diam. <i>Wire diam.</i> (mm)	Strömstyrka <i>Current</i> (A)	Spänning <i>Voltage</i> (V)	Strömtyp/pol <i>Typ off cur- rent / polar.</i>	Trådmatning <i>Wire feed sp.</i> (m/min)	Svets hastighet <i>Travel speed</i> (mm/min)	Värmetillf. <i>Heat input</i> (KJ/mm)
1	135	GB 76	1,0	220 - 260	24-26	DC+	7 - 10	270 - 330	0,9 -

<p>Fogutformning / <i>Joint design</i></p> 	<p>Svetsföljder / <i>Welding Sequences</i></p> 
--	---

Värmebehandling / Heat treatment / Efter svetsning / PWHT

Förhöjd arbetstemp. <i>Preheating</i>	+15°C	Mellansträngstemp <i>Interpass temp.</i>	-°C	Uppvärmn. hast. <i>Heating rate</i>	-	Hålltid <i>Soak time</i>	-h	Hålltemp <i>Soak temp</i>	-°C	Avsvaln. Hast. <i>Cooling rate</i>	-
--	--------------	---	------------	--	----------	-----------------------------	-----------	------------------------------	------------	---------------------------------------	----------

Godkännande / Examination

Tillverkare/Manufacturer <i>Name, date, sign./Name, date, sign.</i>	Joakim Pålsson, 081112	Granskare/ <i>Examiner</i>	Jonas Denzel AF-kontroll AB	Namn datum sign <i>Name date sign.</i>	081117 [Signature]	
Rev.	1					405425