

<b>SVETS DATABLAD</b> <i>WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</i>		<b>MANUELL SVETSNING</b> <i>MANUAL WELDING</i>		WPS nr <i>WPS no</i>	<b>PMAB</b> <b>135-5.1-02</b>
WPQR nr <i>WPQR no</i>	<b>871KAB1363</b>	Standard <i>Standard</i>	<b>SS-EN ISO 15614-1:2004, 97/23/EC (PED)</b>	Datum <i>Date</i>	<b>2008-11-13</b>

**Grundmaterial / Tillsatsmaterial**      *Parent material / filler material*

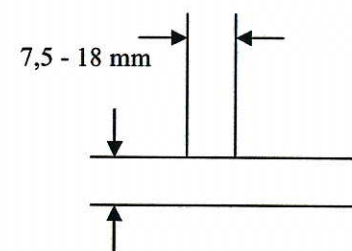
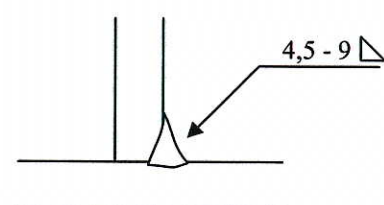
Grundmaterial <i>Parent material</i>	<b>S235JR13CrMo44</b>	Annan identifikation <i>Other identification</i>	<b>Gr 5.1 enligt/according to CR ISO 15608:2000</b>
Leveransform <i>Delivery conditions</i>	<b>Plåt/Plate</b>	Diameter / <i>Diameter</i> Giltighet / <i>Extent of approval</i>	<b>-mm</b> <b>150 - mm</b>
Tillsatsmaterial beskrivning <i>Filler material designation</i>	<b>ESAB</b> <b>OK Aristorod 13.12</b>	Tillsatsmaterial klassificering <i>Filler material classification</i>	<b>EN 12070: G CrMo1Si</b>
		Materialjocklek / <i>Material thickness</i> Giltighet / <i>extent of approval</i>	<b>15mm</b> <b>7,5 - 18 mm</b>

**Svetsdata / Welding details**

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

**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 )
<b>1</b>	<b>135</b>	<b>OK 13.12</b>	<b>1,0</b>	<b>220 - 260</b>	<b>25-27</b>	<b>DC+</b>	<b>7 - 10</b>	<b>290 - 350</b>	<b>0,9 -</b>


<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>	<b>+200°C</b>	Mellansträngstemp <i>Interpass temp.</i>	<b>-°C</b>	Uppvärmn. hast. <i>Heating rate</i>	<b>-</b>	Hålltid <i>Soak time</i>	<b>-h</b>	Hålltemp <i>Soak temp</i>	<b>-°C</b>	Avsvaln. Hast. <i>Cooling rate</i>	<b>-</b>
--	---------------	---	------------	--	----------	-----------------------------	-----------	------------------------------	------------	---------------------------------------	----------

**Godkännande / Examination**

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