

SVETS DATABLAD <i>WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</i>			MANUELL SVETSNING <i>MANUAL WELDING</i>		WPS nr <i>WPS no</i> 135-5.1-01	PMAB 135-5.1-01
WPQR nr <i>WPQR no</i> 871KAB1364	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

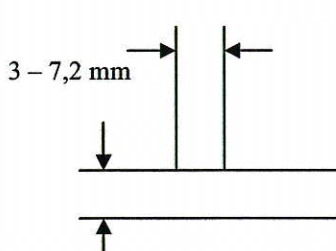
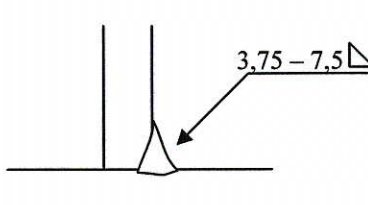
Grundmaterial <i>Parent material</i> S235JR13CrMo44						Annan identifikation <i>Other identification</i> Gr 5.1 enligt/according to CR ISO 15608:2000
Leveransform <i>Delivery conditions</i> Plåt/Plate	Diameter / Diameter <i>Giltighet / Extent of approval</i> -mm 150 - mm				Materialjocklek / Material <i>thickness</i> 6mm	Giltighet / extent of approval 3 - 7,2 mm
Tillsatsmaterial beskrivning <i>Filler material designation</i> ESAB OK Aristorod 13.12						Tillsatsmaterial klassificering <i>Filler material classification</i> EN 12070: G CrMo1Si

Svetsdata / Welding details

Svetsmetod / <i>Welding process</i> 135 (MAG)						Pendlig / <i>Weaving</i> Ingen / none
Fogtyp / <i>Joint type</i> FW (Kärsvets/fillet weld)						Fogberedning / <i>Weld repairation</i> Slipning(grinding)
Svetsläge / <i>Weld position</i> PA				Skyddsgas / <i>Shield gas</i> <i>Gasflöde / Gas flow</i> Mison 18, EN 439-M21, 13 - 17 l/min		
Svetstyp / <i>Weld type</i> -				Rotgas / <i>Backing gas</i> <i>Gasflöde / 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	OK 13.12	1,0	150 - 200	25-27	DC+	7 - 10	230 - 300	0,75 -


<p style="text-align: center;"><i>Fogutformning / Joint design</i></p> 	<p style="text-align: center;"><i>Svetsföljder / Welding Sequences</i></p> 
--	---

Värmebehandling / Heat treatment

/ Efter svetsning / PWHT

Förhöjd arbetstemp. <i>Preheating</i> +200°C	Mellansträngstemp <i>Interpass temp.</i> -°C	Uppvärm. 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/ <i>Manufacturer</i> Joakim Pålsson, Namn, datum, sign./ <i>Name, date, sign.</i> 081112	Granskare/ <i>Examiner</i> Jonas Danzer ÅF-kod 113	Namn datum sign <i>Name date sign.</i> 081112 [Signature]	 406425
Rev. 1			