

SVETS DATABLAD <i>WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</i>		MANUELL SVETSNING <i>MANUAL WELDING</i>		WPS nr <i>WPS no</i>	PMAB 135-8.1-01
WPQR nr <i>WPQR no</i>	871KAB1360	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

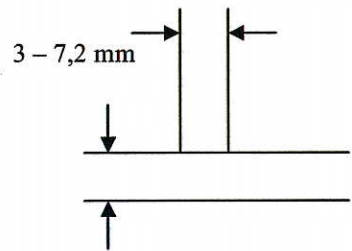
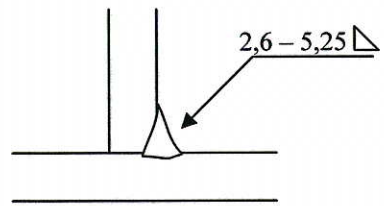
Grundmaterial <i>Parent material</i>	1.4404	Annan identifikation <i>Other identification</i>	Gr 8.1 enligt/according to CR ISO 15608:2000		
Leveransform <i>Delivery conditions</i>	Plåt/Plate	Diameter / <i>Diameter</i> Giltighet / <i>Extent of approval</i>	-mm 150 - mm	Materialjocklek / <i>Material thickness</i> Giltighet / <i>extent of approval</i>	6mm 3 - 7,2mm
Tillsatsmaterial beskrivning <i>Filler material designation</i>	ESAB OK Autorod 316LSi		Tillsatsmaterial klassificering <i>Filler material classification</i>	EN ISO 14343: G 19 12 3 LSi	

Svetsdata / Welding details

Svetsmetod / <i>Welding process</i>	135 (MAG)	Pendling / <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, PB	Skyddsgas / <i>Shield gas</i> Gasflöde / <i>Gas flow</i>	Mison 2 He, EN 439-M12, 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	316 LSi	1,0	100 - 140	28 - 32	DC+	7 - 10	230 - 290	-

<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/ <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					
Rev.	1					