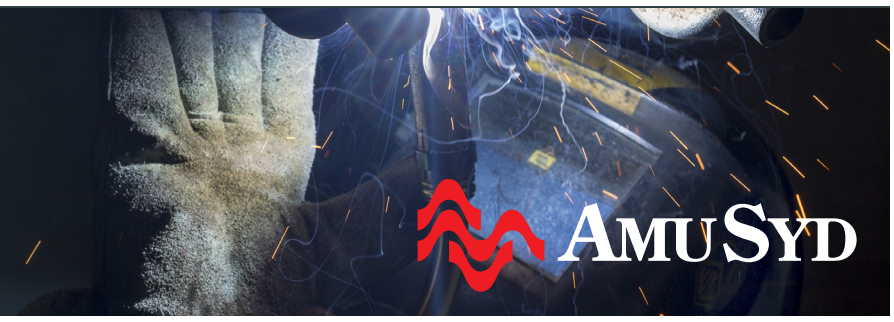
GUIDE

TIL FORSTÅELSE AF DINE SVEJSECERTIFIKATER



AMU SYD

DS/EN ISO 9606-1 | 135 | D | T | BW | 1.1 | FM1 | S | s14.2D159 | H-L045 | ss nb

INTERNATIONAL STANDARD · Svejseproces · Buetype · Produkttype · Sømtype · Materialegruppe · Tilsatsmateriale-gruppe · Tilsatsmateriale · Prøveemnets dimension · Svejsestilling · Svejsedetaljer

Svejseprocesser

Efter DS/EN ISO 4063

111 Manuel metallysbuesvejsning (metallysbuesvejsning med beklædt elektrode)
114 Lysbuesvejsning med fluxfyldt elektrode uden beskyttelsesgas
121 Pulversvejsning med massiv trådelektrode (delvist mekaniseret)
125 Pulversvejsning med pulverfyldt elektrode (delvist mekaniseret)
131 MIG-svejsning med massiv trådelektrode
135 MAG-svejsning med massiv trådelektrode
136 MAG-svejsning med fluxfyldt eletrode
138 MAG-svejsning med metalpulverfyldt elektrode
141 TIG-svejsning med massivt tilsatsmateriale (tråd/stang)
142 TIG-svejsning uden tilsatsmateriale
143 TIG-svejsning med pulverfyldt tilsatsmateriale (tråd/stang)
145 TIG-svejsning med reducerende gas og massivt tilsatsmateriale (tråd/stang)
15 Plasmasvejsning
311 Gassvejsning med oxygen og acetylen

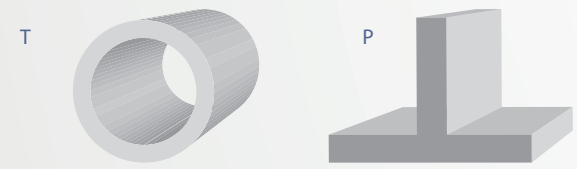
Buetyper

Kvalificering til kortbue (131, 135 og 138) vil kvalificere dig til andre dråbe-overgange, men ikke omvendt.

D = Kortbue
G = Blandbue
S = Spraybue

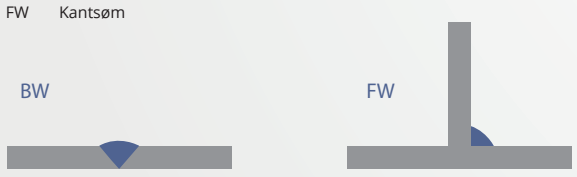
Produkttyper

T Rør
P Plade



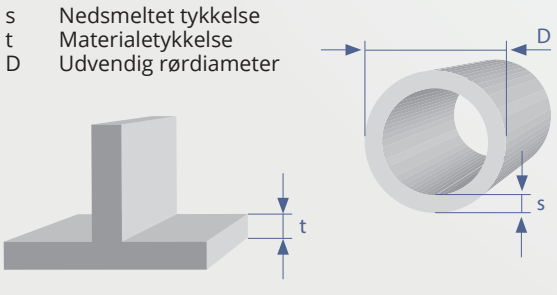
Sømtyper

BW Stumpsøm
FW Kantsøm



Prøveemnets dimensioner

s Nedsmeltet tykkelse
t Materialetykkelse
D Udvendig rørdiameter



Tilsatsmaterialer

Beklædte elektroder
03 Rutil-basisk beklædning
10 Cellulosebeklædning
11 Cellulosebeklædning
12 Rutil beklædning
13 Rutil beklædning
14 Rutil beklædning + jernpulverbeklædning
15 Basisk beklædning
16 Basisk beklædning
18 Basisk beklædning + jerpulverbekædning
19 Limenitbeklædning
20 Jernoxidbeklædning
24 Rutil beklædning + jernpulverbeklædning
27 Jernoxidbekædning + jernpulverbeklædning
28 Basisk beklædning + jerpulverbeklædning
45 Basisk beklædning
48 Basisk beklædning

A Sur beklædning
B Basisk beklædning eller basisk elektrodekerne
C Cellulosebeklædning
R Rutil beklædning eller elektrodekerne - rutil, langsomt størk-nende slagge
RA Rutil-sur beklædning
RB Rutil-basisk beklædning
RC Rutil cellulosebeklædning
RR Tyk rutil beklædning

Pulverfyldt rørtråd
M Metalfyldt rørtråd eller metalpulver
P Elektrodekerne - rutil, hurtigt størknende slagge
V Elektrodekerne - rutil eller basisk/fluorid
W Elektrodekerne - basisk/fluorid, lagsomt størknende slagge
Y Elektrodekerne - basisk/fluorid, hurtigs størknende slagge
Z Elektrodekerne - andre typer

Andre
S Massiv trådelektrode - massiv stang
nm Intet tilsatsmateriale

Materialegruppe

Alle materialer i henhold til EN ISO 15608, Tabel 1

Tilsatsmaterialegrupper

Gruppe	Tilsatsmateriale til svejsning af	Eksempler på anvendte standarder
FM1	Ulegerede stål og finkornstål	ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632
FM2	Højstyrkestål	ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
FM3	Krybefaste stål Cr < 3,75%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM4	Krybefaste stål 3,75 ≤ Cr ≤ 12%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM5	Rustfrie og varmebestandige stål	ISO 3581, 14343, ISO 17633
FM6	Nikkel og nikkellegeringer	ISO 14172, ISO 18274

Svejsestillinger

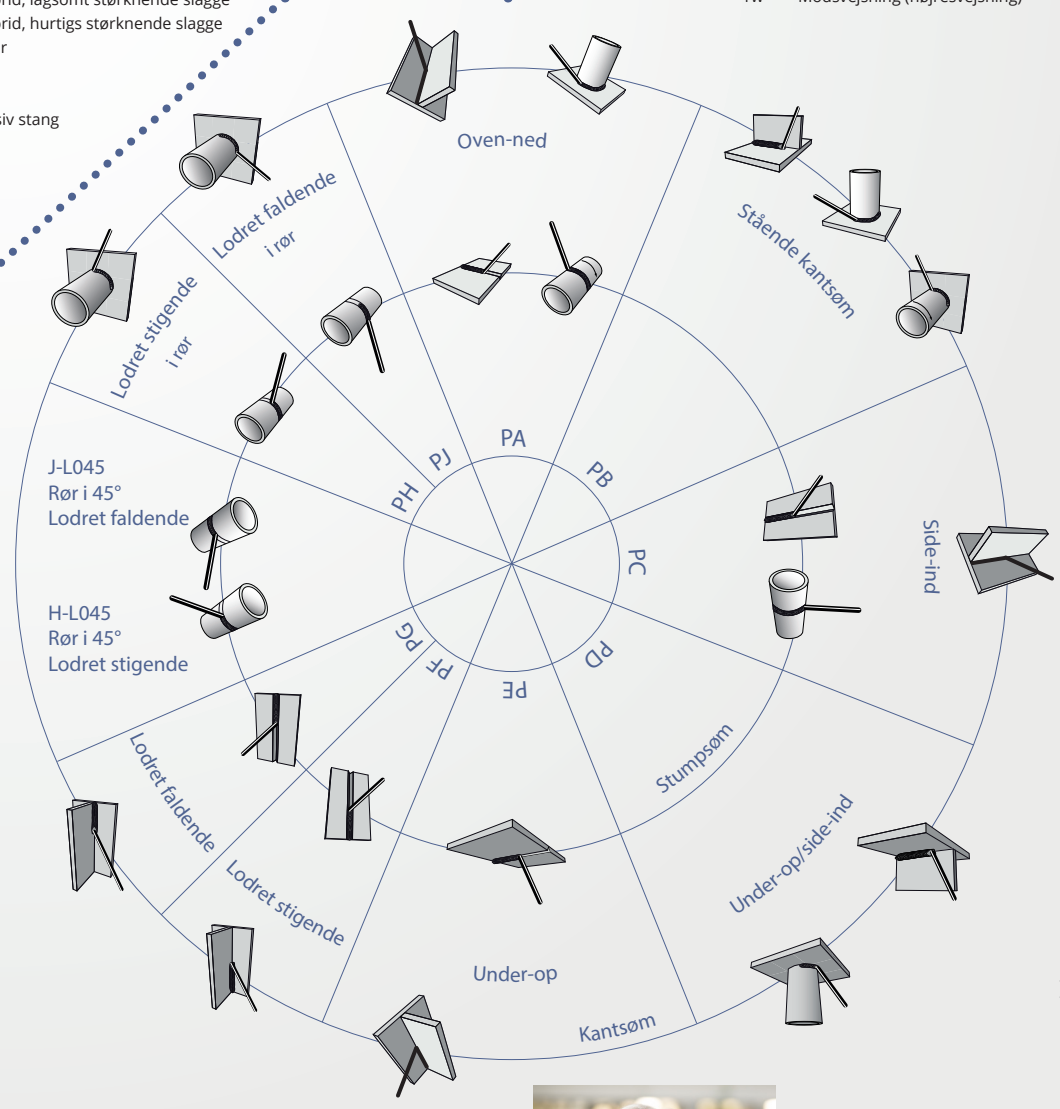
PA Oven-ned
PB Stående kantsøm
PC Side-ind
PD Under-op/side-ind
PE Under-op
PF Lodret stigende
PG Lodret faldende
H-L045 Rør i 45° Lodret stigende
J-L045 Rør i 45° Lodret faldende
PH Lodret stigende i rør
PJ Lodret faldende i rør

Svejsedetaljer

BW Stumpsøm
ss Ensidig svejsning
mb Svejsning med backing
nb Svejsning uden backing
gb Baggas
fb Fluxbacking
bs Svejsning fra begge sider
ci Indsat tilsatsmateriale

FW Kantsøm
sl Enkeltlagssvejsning
ml Flerlagssvejsning

311 Gassvejsning med oxygen og acetylen
lw Frasvejsning (venstresvejsning)
rw Modsvejsning (højresvejsning)



020124-amusyd-cbr

Preben Petersen
Faglærer - IWS/VT2
Mobil: 25 24 07 61
Mail: pp@amusyd.dk

Brian Sabat
Faglærer
Mobil: 25 24 07 65
Mail: brs@amusyd.dk

Morten Edemann
Faglærer - IWS
Mobil: 25 24 07 68
Mail: moe@amusyd.dk

Vibeke Jacobsen
Kursussekretær
Tlf.: 76 37 37 43
Mail: vip@amusyd.dk