

Krav på svetsarbeten i olika utförandeklasser

(EXC) enligt SS-EN 1090-2 (stålkonstruktioner) samt SS-EN 1090-3 (aluminiumkonstruktioner)
för metoder vid bågsvetsning

	Stål: -2 Aluminium: -3	EXC 1	EXC 2	EXC 3	EXC 4
Kvalitetssystem	-2, -3	SS-EN ISO 3834-4	SS-EN ISO 3834-3	SS-EN ISO 3834-2	SS-EN ISO 3834-2
Svetsplan	-2, -3	-	Ja	Ja	Ja
WPS	-2, -3	-	SS-EN ISO 15609-1	SS-EN ISO 15609-1	SS-EN ISO 15609-1
Svetsarprovning	-2	SS-EN 287-1	SS-EN 287-1	SS-EN 287-1	SS-EN 287-1
	-3	SS-EN ISO 9606-2	SS-EN ISO 9606-2	SS-EN ISO 9606-2	SS-EN ISO 9606-2
Svetsoperatör	-2, -3	SS-EN 1418	SS-EN 1418	SS-EN 1418	SS-EN 1418
Kvalificering av svetsprocedurer	-2	-	SS-EN ISO 15610 endast för ≤ S275 SS-EN ISO 15611 endast för ≤ S275 SS-EN ISO 15612 endast för ≤ S355 SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-1	SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-1	SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-1
	-3	-	SS-EN ISO 15612 SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-2	SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-2	SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15614-2
Tillsyn vid svetsning	-2, -3	-	SS-EN ISO 14731	SS-EN ISO 14731	SS-EN ISO 14731
Kompetensnivå för personal för tillsyn vid svetsning enligt SS-EN ISO 147311	-2	-	För 1.1, 1.2, 1.4 och 8 t ≤ 25 mm – Grundläggande ² 25 < t ≤ 50 mm – Normal ² t > 50 mm – Omfattande ² För 1.3, 2, 3 och 10 t ≤ 25 mm – Normal ² t > 25 mm – Omfattande ²	För 1.1, 1.2, 1.4 och 8 t ≤ 25 mm – Normal ² t > 25 mm – Omfattande ² För 1.3, 2, 3 och 10 Omfattande ²	Omfattande
	-3	-	Grundläggande eller normal beroende på val av grundmaterial, tillsatsmaterial och godstjocklek enligt tabell 7 i SS-EN 1090-3	Normal eller omfattande beroende på val av grundmaterial, tillsatsmaterial och godstjocklek enligt tabell 7 i SS-EN 1090-3	Omfattande
Acceptanskriteria SS-EN ISO 5817	-2	D	C	B Svetssprut ska avlägsnas	B+ Svetssprut ska avlägsnas
Acceptanskriteria³ SS-EN ISO 10042	-3	D eller D+	C eller C+	B eller B+	B eller B+
Visuell kontroll	-2, -3	100 %	100 %	100 %	100 %
Kompletterande oförstörande provning^{3,4}	-2	-	0–10 %	5–20 %	10–100 %
	-3	0–5 %	0–20 %	5–50 %	5–100 %
Fogberedning	-2	-	-	Fri från grundfärg	Fri från grundfärg
Tillfälliga anslutningar	-	-	Ska specificeras vid tillämpning, skärning och mejsling ej tillåten	Ska specificeras vid tillämpning, skärning och mejsling ej tillåten	Ska specificeras vid tillämpning, skärning och mejsling ej tillåten
Häftsvetsar	-2, -3	-	Svetsprocedur	Svetsprocedur	Svetsprocedur
Kvalitetsdokumentation	-2, -3	-	Ja	Ja	Ja
	Stål: -2 Aluminium: -3	EXC 1	EXC 2	EXC 3	EXC 4

1: IWS-, IWT- eller IWE-diplom är inget krav men ett bra sätt att visa formell kompetens. Tillsyn vid svetsning är en aktivitet som ska beskrivas av tillverkaren där denne redogör bland annat för hur kompetensnivån för tillsyn lösts. **2:** Materialgrupper enligt SIS-CEN ISO/TR 15608. **3:** Beroende av utnyttjandegrad och statisk/dynamisk last. **4:** Beroende av svetstyp.

Matrisen kan fritt citeras mot källangivelse. Eftertryck av hela matrisen får endast ske efter avtal med författarna. www.svets.se

För mer information, kontakta:

Mathias Lundin
Svetskommissionen
Tel. 08-120 304 01
e-post: mathias.lundin@svets.se

Navid Gohardani
FORCE Technology Sweden
Tel. 021-490 32 30
e-post: ngo@force.se

Göran Lager
FORCE Technology Sweden
Tel. 021-490 30 65
e-post: gla@force.se