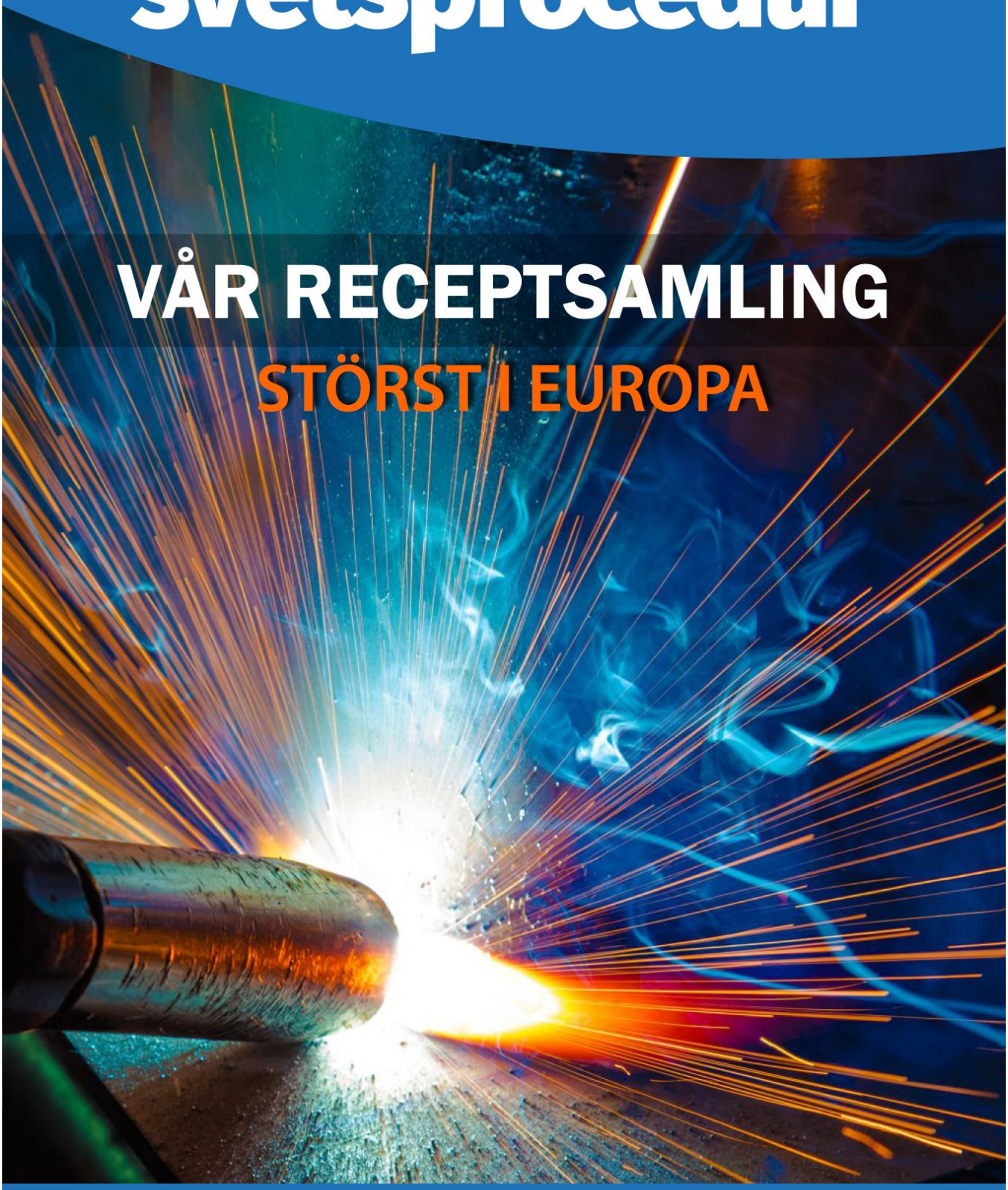
svetsprocedur



VÅR RECEPTSAMLING

STÖRST I EUROPA

www.svetsprocedur.se

svetsprocedur

INNEHÅLL

2 **Historia**

3 **Allmän information**

5 **Byte av tillsatsmaterial**

7 **Tillgängliga svetsprocedurer (WPQR)**

Dratec	8	KOBELCO	20
Electrode jesenice	9	LINCOLN ELECTRIC	21
Elga	10	Luna Tools	22
ESAB	11	Magmaweld	23
EWM	14	Meltolit	25
GeKa	15	NST/NSSM	26
Grytgöls bruk	15	Oerlikon	27
Hyundai Welding	16	Selectarc	28
INE	17	Voestalpine/Böhler/Utp	29
KISWEL	18	ANTECKNINGARBLAD	31

EUROPAS STÖRSTA WPQR LEVERANTÖR

HISTORIA

Svetsprocedur.se härstammar från Hebro-Verken AB, som grundades 1934 av Herbert Lindhe. Herbert var till yrket smed och arbetade inledningsvis bland annat med att sko hästar samt smida staket och grindar i stål.

Idag smider vi inte längre grindar utan är störst i Europa på att dela med oss av vår kunskap inom svetsning. Detta gör vi i form av svetsprocedurer (WPQR) uppsvetsade enligt ISO 15614-1. Sammanfogning av stål är fortfarande vår specialkunskap.

ALLMÄN INFORMATION OM SVETSPROCEDURER

Har du ett behov av svetsprocedurer för din produktion och inte svetsar tryckkärl eller produkter med andra krav så är våra svetsprocedurer ett bra komplement istället för egen uppsvetsning.

STANDARDPROCEDURER

Standardsvetsprocedurer enligt ISO 15612:2018 kan t.ex. användas om:

- Enligt SS-EN 1090-2:2018 i utförandeklass upp till EXC 4 (nytt i EN 1090-2:2018 om konstruktören, har föreskrivit detta).
- Speciella kund- eller standardkrav saknas, men verifierande värden vill användas.
- När vissa standarder används, t.ex. ISO 3834-serien

BEGRÄNSNINGAR PÅ PROCEDURERNA

- Max sträckgräns: 355 MPa. Gäller för stål med sträckgräns 235, 275 och 355 MPa.
- Beroende på vilken tjocklek materialet är svetsat i så är täckningsområdena för tjocklek antingen 3-12 mm, 3-24 mm, 12,5-50 mm eller 15-50 mm. För vridbara/roterande svetslägen PA, PC och PF täcker det diameter >150 mm och övriga svetslägen >500mm.
- Giltigheten på kälsvets flersträng (ML) gäller alla flersträngs A-mått. Täcker diameter från 50 mm och godstjocklek från 5mm.
- Giltighet på A-mått för enkelsträng (SL) gäller A-mått 3-6 mm. Täcker diameter från 40 mm och godstjocklek 3-12 mm.
- Skyddsgasen som används vid metod 135, 136 och 138 är en blandgas med 82% Argon och 18% koldioxid (ISO 14175 - M21).

SPECIALPROCEDURER

Våra specialprocedurer har andra giltighetsområden än standardprocedurer. För de tillsatsmaterial där det finns specialprocedurer, finns dessa under specialprocedurerna i listan nedan.

- Giltigheten på kälsvets flersträng gäller alla A-mått. Täcker diameter från 60* mm och uppåt. Gäller för godstjocklek på material 1, 3-20 mm och material 2, 3-30 mm.
- Giltighet på kälsvets enkelsträng gäller A-mått 3-6 mm. Giltigheten från diameter 60 mm och uppåt. Giltighet på godstjocklek material 1: 3-20 mm och material 2: 3-30 mm.
- Svetsning med koldioxid (enligt ISO 14175 – C1) kvalificerar endast för koldioxid.
- Svetsning med grundfärg/primer gäller för svetsning med eller utan färg.
- Svetsning av avstickare/vindstag med vinkel mindre än 60° kvalificerar för vinklar från provningsvinkeln och upp till 90°

(*Mindre diametrar kan förekomma på enskilda tillsatsmaterial.)

TILLSATSMATERIALETS KLASSIFICERING

Våra procedurer är uppsvetsade med tillsatsmaterial enligt följande klassificering:

Svetsmetod enligt ISO 4063	Benämning	Standard
111	MMA-svetsning, svetsning med belagd elektrod	ISO 2560-A
135	MAG-svetsning med solid trådelektrod	ISO 14731
136	MAG-svetsning med fluxfylld rörelektrod	ISO 17632-A
138	MAG-svetsning med metallpulverfylld rörelektrod	ISO 17632-A

FÖRKORTNINGAR

SL = Single Layer (Enkelsträngssvets)

ML = Multi Layer (Flersträngssvets)

A = A-mått i millimeter (till exempel A-mått 3-6 mm)

ÖVERTAGANDE AV SVETSPROCEDURER

Om svetsprocedur kvalificeras enligt ISO 15614-1:2017 (eller tidigare utgåvor), kan dessa procedurer användas för att kvalificera procedurer enligt ISO 15612:2018, vilket innebär en standardsvetsprocedur. Den befintliga procedurens värden bibehålls, men ägaren av proceduren (enligt ISO 15612) är det rätta företaget d.v.s. inga tveksamheter vid revision eller granskning.

PRIS

I priset ingår rätten att använda den grundläggande proceduren samt utskrift av procedur enligt ISO 15612:2018 av tredje part. Oavsett fogtyp, svetsmetod, tjocklek och läge är priset på våra procedurer **6000 kr/st**.

Vid expressleverans 0-5 dagar tillkommer en avgift på 250 kr/procedur.

KONTAKT

Kontakta vår svetssupport:

Tel: 0472 – 55 00 72
E-post: **info@svetsprocedur.se**

BYTE AV TILLSATSMATERIAL

Här följer en guide för läsning av ett tillsatsmaterials klassificering och byte av tillsatsmaterial. Att tänka på vid läsning av klassificering av tillsatsmaterial:

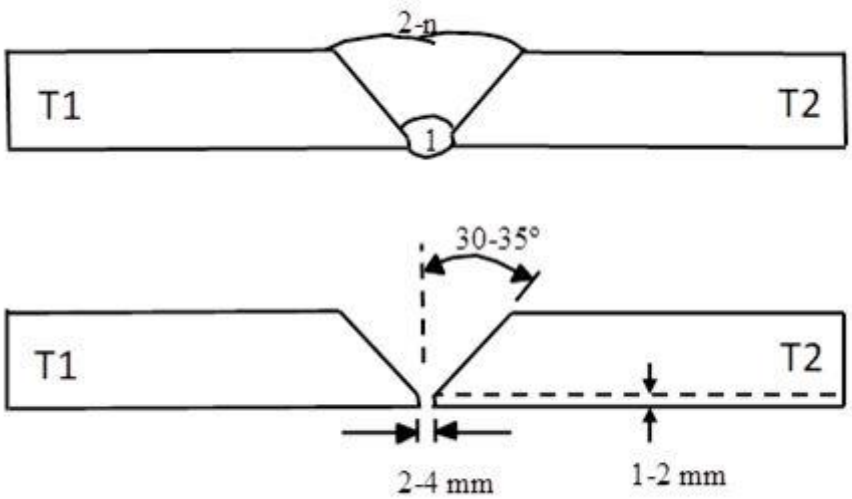
VILLKOR FÖR BYTE TILLSATSMATERIAL, SOM RÖRELEKTROD ELLER BELAGDA ELEKTRODER

1. För att kunna byta ett tillsatsmaterial krävs att allt inom den röda markeringen skall vara identiskt med det som står i klassningen för tillsatsmaterialet. Detta kallas den obligatoriska delen av klassificeringen. Stämmer inte denna klassning måste nya svetsprocedurer införskaffas på samtliga geometrier.

2. Delen bakom det andra röda strecket, d.v.s. vätetalet, skall vara samma eller lägre för att kunna byta tillsatsmaterial. Är vätetalet högre krävs det att nya svetsprocedurer införskaffas på samtliga geometrier.

3. Är svetsen en stumsvets och klassningen är identiskt med ovan måste en ny procedur på stumsvets svetsas. På denna procedur gör man endast slagseghetsprovning för att erhålla rätt slagseghetsvärden.

Referens: ISO 15614-1. Exempel på stumsvets:



EXEMPEL AV KLASSIFICERING FÖR FLUXFYLLD RÖRELEKTROD/RÖRTRÅD T422ZPM211H5 ENLIGT ISO 17632-A

T	42	2	Z	P	M21	1	H5

Den rödmarkerade delen av koden ovan representerar den delen av klassningen som är obligatorisk.

Teckenförklaring:
T = Tube = rörtråd
42 = Hållfasthet och förlängning (42 = 420 MPa eller N/mm² sträckgräns)
2 = Beteckning för slagseghet hos helsvetsgodset (2 = Temperatur -20°C och minst 47 Joule energiupptagning)
Z = Beteckning för kemisk sammansättning hos helsvetsgodset (Z = Okända ingående element)
P = Beteckning för höljestypen (P = Rutil snabbt stelnande slagg, ”Lägestråd”) (M vid metallpulverfylld rörelektrod)
M21 = Beteckning för skyddsgas (M = Mixed gas = Blandgas enligt ISO 14175)
1 = Beteckning för svetsläge (1 = alla lägen)
H5 = Beteckning för vätetal i helsvetsgodset (H5 = ≤5 ml väte/100g svetsgods)

EXEMPEL AV KLASSIFICERING FÖR BELAGD ELEKTROD E424B42H5 ENLIGT ISO 2560-A

E	42	4	B	42	H5

Den rödmarkerade delen av koden ovan representerar den delen av klassningen som är obligatorisk.

Teckenförklaring:
E = Elektrod = Belagd elektrod
42 = Beteckning för hållfasthet och förlängning (42 = 420 MPa eller N/mm² sträckgräns)
4 = Beteckning för slagseghet hos helsvetsgodset (4 = Temperatur -40°C och minst 47 Joule energiupptagning)
B = Beteckning för höljestypen (B = Basiskt höljestyp)
4 = Svetsgodsutbyte och strömart (4 = 105-125 Amp och DC)
2 = Beteckning för svetsläge (2 = Alla lägen utom stående vertikalt samt svetsning ner)
H5 = Beteckning för vätetal i helsvetsgodset (H5 = ≤5 ml väte/100g svetsgods)

EXEMPEL AV KLASSIFICERING FÖR TRÅDELEKTROD (HOMOGENTRÅD/SOLIDTRÅD) G422M21G4Si1 ENLIGT ISO 14341

G	42	2	M21	G4Si1

Teckenförklaring:
G = Homogentråd
42 = Beteckning för hållfasthet och förlängning (42 = 420 MPa eller N/mm² sträckgräns)
2 = Beteckning för slagseghet hos helsvetsgodset (2 = Temperatur -20°C och minst 47 Joule energiupptagning)
M21 = Beteckning för skyddsgas (M = Mixed gas = Blandgas enligt ISO 14175)
G4Si1 = Beteckning för kemiska sammansättningen hos elektroden

Villkor för byte av trådelektrod som tillsatsmaterial:
För att kunna byta ut en trådelektrod krävs att hela klassificeringen stämmer överens. Dock krävs inga nya prov som skall svetsas upp om klassningen är identisk. Detta gäller både käl- och stumsvets.

TILLGÄNGLIGA SVETSPROCEDURER/WPQR (WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD)

DRATEC DRAHTTECHNIK GMBH

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
135	DT-SG2	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	DT-SG 3	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
136	DT-RF 14	T464PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	DT-RF 14	T462PC1H5**	-	-	≥5
138	DT-MF 10	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
138	DT-MF 10	T464MM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

elektrode jesenice

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	EVB S	E424B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	EVB S	E424B12H10	15-50***	-	-
111	EVB 50	E424B32H5	3-24	3-12	≥5
111	EVB S	E424B12H10	15-50***	-	-

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	EVB S	E424B12H10	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	EVB S	E424B12H10	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm
111	EVB 50	E424B32H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	EVB 50	E424B32H5	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	P48S	E424B42H5	3-24	3-12	≥5
111	P48S	E424B42H5	15-50***	-	-
111	P48M	E425B42H5	3-24	3-12	≥5
135	Elgamatic 100	G422MG3Si1	3-24	3-12	≥5
136	DWA 50	T422PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	Elgacore 71T	T462PC1H10*	-	-	≥5
136	Megafil 713R	T464PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	MXA 100 XP	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	MXA 100	T424MM3H5	3-24	3-12	≥5
138	Elgacore Edge	T463MM3H5	3-24	3-12	≥5
138	Elgacore Matrix	T464MM3H5	3-24	3-12	≥5
138	Megafil 710M	T466MM1H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	ELGA P48S	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ELGA P48S	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ELGA P48M	E425B42H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
136	Megafil 713R	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	Megafil 713R	T462PC11H5**	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, C1 – Koldioxid
138	MXA 100 XP	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	MXA 100 XP	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Elgacore Edge	T463MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Elgacore Matrix	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Elgacore Matrix	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Megafil 710M	T466MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	OK 48.00	E424B42H5	3-24	3-12	≥5
111	OK 48.00	E424B42H5	15-50***	-	-
111	OK 48.04	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	OK 48.04	E424B32H5	15-50***	-	-
111	OK 48.05	E424B42H5	3-24	3-12	≥5
111	OK 48.05	E424B42H5	15-50***	-	-
111	OK 48.15	E423B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	OK 48.50	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	OK 48.50	E424B32H5	15-50***	-	-
111	OK 48.60	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	OK 48.60	E424B42H5	15-50***	-	-
111	OK 53.05	E424B22H10	3-24***	3-12	≥5
111	OK 53.05	E424B22H10	15-50***	-	-
111	OK Femax 38.65	E424B73H5	3-24***	3-12	≥5
111	OK Femax 38.65	E424B73H5	15-50***	-	-
111	Filarc 27P	E464B41H5	3-24***	3-12	≥5
111	Filarc 35	E424B42H5	3-24	3-12	≥5
111	Filarc 35	E424B42H5	15-50***	-	-
111	Filarc 35S	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Filarc 35S	E424B32H5	15-50***	-	-
111	Filarc 36D	E424B22H10	3-24***	3-12	≥5
111	Filarc 36D	E424B22H10	15-50***	-	-
111	Filarc 56S	E425B12H5	3-24***	3-12	≥5
135	Filarc PZ6000	G423M213Si1	3-24	3-12	≥5
135	Filarc PZ6138	T5061NiPM211H5	3-24***	3-12	≥5
135	OK Aristorod 12.50	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	OK Aristorod 12.51	G423M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	OK Aristorod 12.63	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
135	OK Aristorod 12.64	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
135	Purus 42	G423M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	Purus 42 CF	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	Purus 46	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5

135	Purus 46 CF	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
136	Tubrod 15.13	T422PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	Tubrod 15.14	T462PM2H5	3-24*	3-12	≥5
136	Tubrod 15.14	T462PC1H5**	-	-	≥5
136	Tubrod 15.15	T462PM2H5	3-24*	3-12	≥5
136	Tubrod 15.15	T462PC1H5**	-	-	≥5
138	Tubrod 14.10	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5
138	Tubrod 14.11	T424MM3H5	3-24	3-12	≥5
138	Coreweld 46LS	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS

Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	OK 48.00	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.00	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 48.04	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.04	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 48.05	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.05	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 48.15	E423B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.15	E423B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 48.50	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.50	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 48.60	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 48.60	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK 53.05	E424B22H10	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK 53.05	E424B22H10	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	OK Femax 38.65	E424B73H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	OK Femax 38.65	E424B73H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	Filarc 35	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Filarc 35	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	Filarc 35S	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Filarc 35S	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	Filarc 36D	E424B2H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm

111	Filarc 36D	E424B2H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
135	OK Aristorod 12.63	G465M214Si1	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
135	OK Aristorod 12.64	G465M214Si1	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Tubrod 14.10	T464MM2H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Coreweld 46 LS	T464MM2H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	SE 7018 BH5	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	SE 7018 BH5	E424B32H5	15-50***	-	-
111	SE 7016 BR	E424B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	SE 7016 BR	E424B12H10	15-50***	-	-
135	SW 70S G3	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	SW 70S G3 Bronze	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	SW 70S G3 Mec	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	SW 70S G4	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
135	SW 70S G4 Bronze	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
135	SW 70S G4 Mec	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
136	FCW 71T Rutile	T422PM1H5	3-24	3-12	≥5
138	FCW T70C Metal	T466MM1H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	SE 7016 BR	E424B12H10	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	SE 7016 BR	E424B12H10	3-20	3-30	ML, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	SE 7018 BH5	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	SE 7018 BH5	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

GeKa

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	Laser B 47	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	Laser B 47	E424B42H5	15-50***	-	-
111	Laser B 47-A	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Laser B 47-A	E424B32H5	15-50***	-	-
111	Laser B 50	E425B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	Laser B 60	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	Laser B 60	E424B42H5	15-50***	-	-
136	Elcor R 71 SC	T463PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	Elcor M 70 SC	T466MM11H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	Laser B 47	E424B42H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 47	E424B42H5	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 47-A	E424B32H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 47-A	E424B32H5	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 50	E425B42H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 60	E424B42H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	Laser B 60	E424B42H5	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm
138	Elcor M 70 SC	T466MM11H5	3-20	3-30	ML, A-mått 3-6 mm

GRYTGÖLS BRUK
Berg Group

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
135	GB74	G422MG3Si1	3-12	3-12	≥5
135	GB76	G422MG4Si1	3-12	3-12	≥5

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

HYUNDAI WELDING

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	S-7018.GH	E423B32H5	3-24***	3-12	≥5
135	SM-70	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	SM-70 EN	G464MG4Si1	3-12	3-12	≥5
136	SC-71 MJ	T464PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	SC-71 LHM	T463PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	SC-71 MSR	T464PM1H5	3-24	3-12	-
138	SC-70 ML	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	S-7018.GH	E423B32H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	Supercored 71	T422PC1H10**	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm C1 - Koldioxd
136	Supercored 71	T422PC1H10**	3-20	3-30	ML, C1 - Koldioxd
136	SC-71MSR	T4643PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	SC-70 ML	T464MM2H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	INE 50 B	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	INE 50 B	E424B42H5	15-50***	-	-
111	INE 55B	E425B42H5	3-24***	3-12	≥5
135	INEFIL	G464M213Si1	3-24	3-12	≥5
135	INEFIL 19.12	G464M214Si1	3-24*	3-12	≥5
135	INEFIL NR	G464M213Si1	3-24*	3-12	≥5
136	INETUB R71T1	T462PM212H5	3-24	3-12	≥5
136	INETUB R71T1	T462PC12H5**	-	-	≥5
136	INETUB R81T1-Ni1	T4641NiPM212H5	-	-	≥5
138	INETUB M71TG	T4644MM212H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	INE 50 B	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	INE 50 B	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	INE 55 B	E425B42H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, Ø ≥60
135	INEFIL	G464M213Si1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Ø ≥19
135	INEFIL 19.12	G464M214Si1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Ø ≥19
135	INEFIL NR	G464M214Si1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Ø ≥19
138	INETUB M71TG	T4644MM212H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Ø ≥60
138	INETUB M71TG	T4644MM212H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

KISWEL

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	KH-500LF	E383B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	KH-500W	E383B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	KK-50LF	E423B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	K-7016HR	E423B12H5	3-24***	3-12	≥5
111	K-7018	E423B32H10	3-24***	3-12	≥5
111	K-7018HR	E423B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	K-7018N	E424B32H10	3-24***	3-12	≥5
111	K-7018N	E424B32H10	15-50***	-	-
111	K-7018NP	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	K-7018NP	E424B32H5	15-50***	-	-
135	KC-29	G464M4Si1	3-12	3-12	≥5
135	ZO-29	G464M4Si1	3-12	3-12	≥5
135	ZO-28	G423M3Si1	3-24	3-12	≥5
135	KC-28	G423M3Si1	3-24	3-12	≥5
136	K-71TMJ	T464PM211H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	K-71TLF	T462PM211H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	KX-706M	T462MM213H5	3-24	3-12	≥5
138	KX-706MU	T464MM13H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	KK-50LF	E423B12H10	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	K-7016HR	E423B12H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	K-7018	E423B32H10	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	K-7018HR	E423B32H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
111	K-7018N	E424B32H10	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	K-7018N	E424B32H10	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	K-7018NP	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	K-7018NP	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg

136	K-71TMJ	T464PM211H5	3-20	3-30	ML
136	K-71TLF	T422PC11H5*	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm C1 – Koldioxid
136	K-71TLF	T422PC11H5*	3-20	3-30	ML, C1 – Koldioxid
136	K-71T Plus	T422PC11H5*	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm C1 – Koldioxid
136	K-71T Plus	T422PC11H5*	3-20	3-30	ML, C1 – Koldioxid
138	KX-706MU	T464MM13H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

KOBELCO

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
136	DW-50	T422PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	DW-A50	T422PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	DW-A55S	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	MX-A55S	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	MX-A100	T424MM3H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
136	DW-A55E	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	MX-A55E	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	MX-A55E	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

LINCOLN ELECTRIC

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	Baso G	E425B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Lincoln 7016 DR	E423B12H5	3-24***	3-12	≥5
111	Baso 100	E423B12H5	3-24***	3-12	≥5
111	Baso 120	E423B12H5	3-24***	3-12	≥5
111	Baso 26V	E423B15H10	3-24***	3-12	≥5
111	Basic 7018P	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	Basic 7018P	E424B42H5	15-50***	-	-
111	Conarc One	E425B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Conarc 48	E464B42H5	3-24	3-12	≥5
111	Conarc 49C	E464B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Conarc 51	E424B12H5	3-24***	3-12	≥5
111	Conarc 51	E424B12H5	15-50***	-	-
111	Conarc V180	E424B73H5	3-24***	3-12	≥5
111	Conarc V180	E424B73H5	15-50***	-	-
111	Vandal	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Vandal	E424B32H5	15-50***	-	-
135	UltraMag	G464M3Si1	3-24	-	≥5
136	Outershield 71E-H	T463PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	Outershield 71M-H	T462PM2H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	Pipeliner G70M	T464PM2H10	3-24*,***	3-12	≥5
136	Pipeliner G60M-E	T464PM2H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	Outershield MC710-H	T463MM2H5	3-24	3-12	≥5
138	Outershield MC710RF-H	T463MM2H5	3-24	3-12	≥5
138	Outershield MC715-H	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	Baso G	E425B32H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

111	Conarc One	E425B32H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Baso 100	E425B32H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Baso 120	E425B32H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Baso 26V	E423B15H10	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Basic 7018P	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Basic 7018P	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	Vandal	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Vandal	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	Conarc 51	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Conarc 51	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	Conarc V180	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Conarc V180	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
136	Pipeliner G70M	T464PM2H10	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	Pipeliner G60M-E	T464PM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Outershield MC710-H	T463MM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Avstickare 45°
138	Outershield MC710RF-H	T463MM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Avstickare 45°
138	Outershield MC715-H	T464MM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Outershield MC715-H	T464MM2H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

Luna TOOLS

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
135	RM 70	G422MG3Si1	3-12	3-12	≥5

magmaweld

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	ESB 40	E423B32H10	3-24***	3-12	≥5
111	ESB 42	E424B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	ESB 42	E424B12H10	15-50***	-	-
111	ESB 45	E424B22H5	3-24***	3-12	≥5
111	ESB 45	E424B22H5	15-50***	-	-
111	ESB 48	E423B42H10	3-24***	3-12	≥5
111	ESB 50	E423B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	ESB 52	E425B42H5	3-24***	3-12	≥5
135	MG 2	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	MG 20	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
136	FCW 11	T462PC1	-	-	≥5
136	FCW 11A	T462PC1H5	-	-	≥5
136	FCW 12	T462PM1	3-24	3-12	≥5
136	FCW 13	T462PC1H5	-	-	≥5
136	FCW 14	T463PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	FCW 16	T462PC1	-	-	≥5
136	FCW 17	T464PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	FCW 21	T464MM2H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek**		**Övrig information**
			Tjocklek	Tjocklek 2	
111	ESB 40	E423B32H10	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ESB42	E424B12H10	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ESB42	E424B12H10	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	ESB45	E424B22H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ESB45	E424B22H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg,
111	ESB 48	E423B42H10	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	ESB 50	E423B42H5	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm

111	ESB 52	E425B42H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
136	FCW 11	T462PC1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	FCW 11A	T462PC1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	FCW 12	T462PM1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	FCW 13	T462PC1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	FCW 16	T462PC1	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	FCW 17	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	FCW 21	T464MM2H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	7016 E	E383B12H10	3-24***	3-12	≥5
135	Italfil SG2	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	Italfil SG3	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
136	Megafil 713R	T464PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	Megafil 821R	T5061NiPM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
138	Megafil 710M	T466MM1H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
136	Megafil 713R	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Megafil 710M	T466MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

NIPPON STEEL & SUMITOMO METAL

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
135	NST -Carbomig 2	G462M213Si1	3-12	3-12	≥5
136	NSSW - FC-1X	T462PMM211H10	3-24	3-12	≥5
136	NSSW - FC-1X	T462PC11H10**	-	-	≥5
136	NSSW - SF-1A	T422ZPM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	NSSW - SF-1A	T422ZPM1H5	15-50*	-	-
136	NSSW - SF-3A	T464ZPM1H5	3-24*	3-12	≥5
138	NSSW - SM-3A	T424ZMM1H5	3-12	3-12	≥5
138	NSSW - SM-3A	T424ZMM1H5	12,5-50	-	-
138	NSSW – MCW-71	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
136	NST FC-1X	T462PMM211H10	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	NST FC-1X	T462PC11H10**	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm C1 - Koldioxid
136	NSSW SF-1A	T422ZPM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	NSSW SF-3A	T464ZPM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	NSSW SF-1E	T422PC1H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6mm, C1 - Koldioxid
136	NSSW SF-1E	T422PC1H5**	3-20	3-30	ML, 42 µm färg, C1 - Koldioxid
138	NSSW - MCW-71	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	NSSW - MCW-71	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	NSSW SM-3A	T424ZMM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20ºC (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	Spezial	E383B12H10	3-24	3-12	≥5
111	Supercito	E425B32H5	3-24	3-12	≥5
135	Carbofil 1	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	Carbofil 1 Gold	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
135	Carbofil 1A Elite	G464M214Si1	3-12	3-12	≥5
135	Ultrafil 1	G424M213Si1	3-12	3-12	≥5
136	Fluxofil 14 HD	T463PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	Fluxofil 464M	T464PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	Fluxofil 71	T462PM1H5	3-24*,***	3-12	≥5
136	Citoflux R00	T423PM1H5	3-24*	3-12	≥5
138	Citoflux M60	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	Fluxofil M10	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	Fluxofil MC466M	T466MM1H5	3-24	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
136	Fluxofil 464M	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Citoflux M60	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Fluxofil M10	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Fluxofil M10	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Fluxofil MC466M	T466MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm Avstickare 45°

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*
****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

Selectarc

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	Selectarc B56S	E424B42H5	3-24***	3-12	≥5
111	Selectarc B56S	E424B42H5	15-50***	-	-
111	Selectarc B7016Sp	E383B12H10	3-24***	3-12	≥5
111	Selectarc B58	E424B32H5	3-24***	3-12	≥5
111	Selectarc B58	E424B32H5	15-50***	-	-
111	Selectarc B7018S	E464B32H5	3-24***	3-12	≥5

SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	Selectarc B56S	E424B42H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm,
111	Selectarc B56S	E424B42H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg
111	Selectarc B58	E424B32H5	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm,
111	Selectarc B58	E424B32H5	3-20	3-30	ML, 42 µm färg

****SWPS klassad ner till -20°C (hänvisning till ISO 15614-1:2017 kapitel 8.4.4)*

STANDARDPROCEDUR					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Giltighet stumfog (mm)**	**Giltighet kälsvets SL (mm)**	**Giltighet kälsvets ML (mm)**
111	AWS E 7018-1	E425B42H5	3-24	3-12	≥5
111	Fox 7018	E423B42H5	3-24	3-12	≥5
111	Phoenix Spezial D	E423B12H10	3-24	3-12	≥5
111	Phoenix K 50 R	E423B32H5	3-24	3-12	≥5
111	UTP 614 KB	E423B32H10	3-24	3-12	≥5
135	Böhler EMK 6	G424M213SI1	3-12	3-12	≥5
135	Böhler EMK 6 D	G423M213SI1	3-24	3-12	≥5
135	Böhler EMK 6 NC	G423M213SI1	3-24	3-12	≥5
135	Böhler EMK 8	G464M214Si1	3-24	3-12	≥5
135	Böhler EMK 8 D	G464M214Si1	3-24	3-12	≥5
135	Böhler EMK 8 NC	G464M214Si1	3-24	3-12	≥5
135	Böhler SG 2	G423M213SI1	3-12	3-12	≥5
136	TI 46 FD	T462PM1H10	3-24*	3-12	≥5
136	TI 46 T-FD	T463PM211H5	3-24*,**	3-12	≥5
136	TI 52 T-FD	T464PM1H5	3-24*	3-12	≥5
136	TI 52 W-FD	T464PM1H10	3-24*	3-12	-
136	TI 60 T-FD	T5061NiPM1H5	3-24*	3-12	≥5
138	HL 46 MC	T462MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	HL 46 T-MC	T463MM211H5	3-24**	3-12	≥5
138	HL 51 FD	T464MM1H5	3-24	3-12	≥5
138	Diamondspark (HL 51 T-MC)	T466MM1H5	3-24	-	≥5
138	HL 51 L-MC	T466MM1H5	3-24	-	≥5

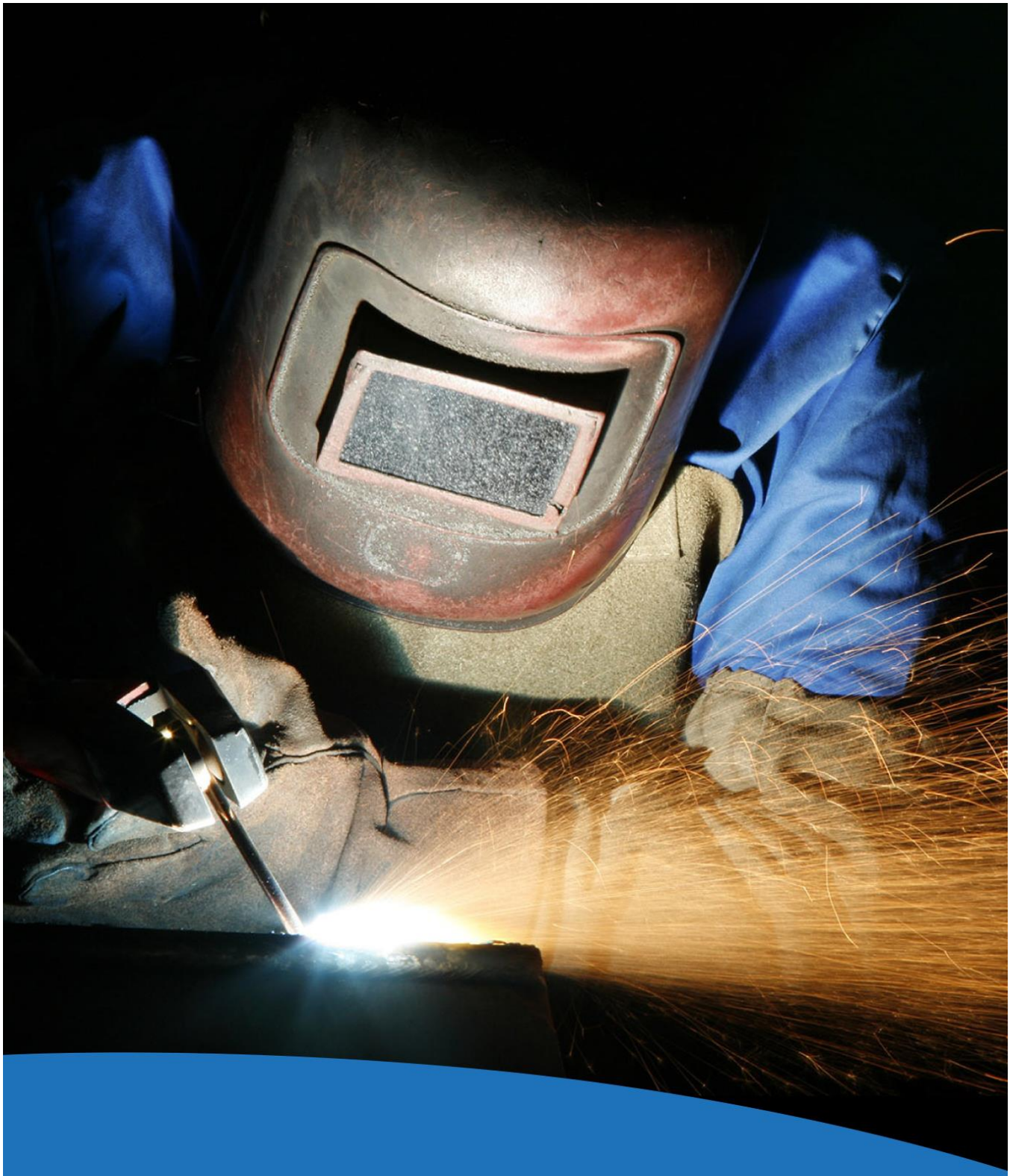
SPECIALPROCEDUR KÄLSVETS					
Svetsmetod ISO 4063	**Produktnamn**	**Klassificering**	**Materialtjocklek (mm)**		**Övrig information**
			Tjocklek 1	Tjocklek 2	
111	AWS E 7018-1	E425B42H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Böhler Fox EV 50	E425B42H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Böhler Fox EV 50-W	E425B42H5	3-20	3-30	SL, 133 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	UTP 614 KB	E423B32H10	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm

111	FOX 7018	E423B42H5	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm
111	Phoenix Special D	E423B12H10	3-20	3-30	SL, 103 µm färg, A-mått 3-6 mm
136	TI 46 T-FD	T422PC1H5**	3-20	3-30	SL, 42 µm färg, A-mått 3-6 mm,
136**	TI 46 T-FD	T463PM211H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
136	TI 52 T-FD	T464PM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138**	HL 46 T-MC	T463MM211H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, Avstickare 45°
138	HL 51 FD	T464MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, Avstickare 45°
138	HL 51 FD	T464MM1H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	HL 51 L-MC	T464MM21H5	Ø8-32	3-30	SL, A-mått 3-6 mm
138	Diamondspark HL 51 T-MC	T466MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, Avstickare 45°
138	HL 51 L-MC	T466MM1H5	3-20	3-30	SL, A-mått 3-6 mm, Avstickare 45°

** Metallpulverfylld tråd använd i roten.*
*** Svetsad med koldioxid ISO 14175 – C1*

Fel på produktnamn, klassificering och liknande kan förekomma. Leverantörens klassificering gäller alltid före det som står i denna lista.

Listan senast uppdaterad **2022-12-08**



svetsprocedur