



Svetsdatablad (WPS)

Welding Procedure Specification
Enligt / According to: SS-EN ISO 15609-1

Svetsdatablad nr / WPS No:

WSS 069 111 BW ml

WPQR nummer / WPQR No:

WSS 04

Tillverkare / Manufacturer

Wingafeld Svets & Stålkontroll AB

Enl. Figure / as figure A: B*:	Grundmaterial beteckning / Parent material designation: S235-S355+N	Materialtjocklek (mm) / Material thickness (mm): 5-10	Ytterdiameter rör (mm) / Outside pipe diameter (mm): >500
--------------------------------------	---	---	--

Förbands- & svetstyp / Joint & weld type: Asymmetrisk stumfog, (BW) Multi run	Svetsläge Welding position: PA
---	--

Metod för fogberedning & rengöring / Method of preparation & cleaning: Kapning, klippning, skärning, slipning, avfettning.	s-mått el. a-mått / Throat thickness (mm): -
--	---

Förvärmning / Pre-heat temperature (°C): MIN15	Mellansträngstemperatur / Interpass temperature (°C): MAX 250
--	---

Särskild värmning eller torkning / Any special baking or drying: N/A	Rotmejsling/rotstöd, detaljer / Details of back gouging/backing: -
--	---

Fogberedning & rengöring (metod): Vinkelslip & Stålbörste	Annan information / Other information *: Ingen pendlig, breddning max 3ggr elektroden. Bs = Baksträng
---	---

Bågtyp (droppövergång) / Mode of metal transfer **: N/A	Kontroll för att verifiera denna WPS är utförd med omfattning enligt 12.4.2.2 EN 1090-2, Signatur: NB
---	--

Häftsvetsning (metod) / Tack welding (method): Med metoden (111)	
--	--

Fogutformning / Joint design [mm]	Strängplanering / Welding sequences

Sträng / Run	Svetsmetod / welding process	Elektrodmateriäl / Electrode material			Ström / Current (A)	Spänning / Voltage (V)	Strömtypl / Polarity	Bågtyp / Transfer mode	Gas el. Pulver beteckning topp/rot Gas or Flux	Gas-flöde (l/min) topp/rot Gas flow	Trådmatnings-hastighet (mm/min) Wire feed	Utstickslängd (mm) Stick out	Längd (mm) el. Hast. (m/min)* Length or speed	Sträckenergi* (kJ/mm) Heat input
1	111	E 42 4 B 4 2 H5	ESAB	2,5	85-95	23-25	DC+	NA	NA	NA	NA	NA	91-125	0,75-1,25
2-N	111	E 42 4 B 4 2 H5	ESAB	2,5	95-105	23-25	DC+	NA	NA	NA	NA	NA	101-140	0,75-1,25
bs	111	E 42 4 B 4 2 H5	ESAB	2,5	95-105	23-25	DC+	NA	NA	NA	NA	NA	126-175	0,6-1,0

Väteutdrivning / Post-heating: -	Värmebehandling efter svetsning &/el. åldring / Post weld heat treatment &/or ageing: -
-------------------------------------	--

Varmhållningstemperatur / Pre-heat maintenance temperature (°C): -	(Tid, temperatur, metod, uppvärmnings- och svalningshastigheter*)
---	---

Utarbetad av (Tillverkare) / Prepared by (Manufacturer): Namn / Name: Niklas Bood. Wingafeld Svets & Stålkontroll AB. Signatur /Signature: Datum / Date: 2019-09-10	Granskare (om annan än tillverk.) / Examiner (if other than manufact.) Namn / Name: Signatur /Signature: Datum / Date:
--	---

ANM 1 För databladet användbarhet är det lämpligt/viktigt att ett intervall anges för vissa variabler, t ex för materialtjocklek, ytterdiameter, spalt etc

ANM 2 För att infoga figurer, placera JPG-filer i samma mapp, döpa filerna till logo.JPG, utformning.JPG resp. sträng.JPG. Skriv ut som PDF.