



WPS ELEKTROSVETSMUFF

Denna WPS (Welding Procedure Specification) gäller för följande produkt under förutsättning att svetsning utförs under vindstilla förhållanden och temperatur $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ till $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$, svetstält ska användas vid behov. Rör, rördelar och svetsmaskin ska hålla samma temperatur.

WPS nr

Tillverkare

Material

Dimension

Referens DVS 2207-1

Samtliga kontrollpunkter nedan ska vara godkända för respektive svets som dokumenteras i motsvarande WRS (Welding Record Sheet). Arbetsmomenten ska utföras i en följd och utan avbrott.

Utrustning

Kommentar

Kontrollera att svetsmaskinen har ett giltigt kalibreringsintyg

Kontrollera maskinens kablar & svetskontakter

Kontrollera att fixtur, skrapa och återrundningsverktyg är väl fungerande

Rör

Kommentar

Kontrollera toe-in på båda rörändarna (ej tillåtet i svetszonen)

Kontrollera att rörets kapning är vinkelrät

Tvätta rörändar

Kontrollmät ytterdiameter

Kontrollmät ovalitet (0,015 x OD, max 3 mm OK utan återrundning)

Utför ev återrundning

Mät insticksdjupet på svetsmuffen

Markera insticksdjup + 20 mm för skrapning/svarving

Skrapa rören (min 0,2 mm). Antal gånger beror på rörets dimensionstolerans & elmuffens innermått. Röret får ej vara mindre än OD-0,6 mm efter skrapning

Markera exakt insticksdjup på båda rörändarna

GPA Flowsystem AB

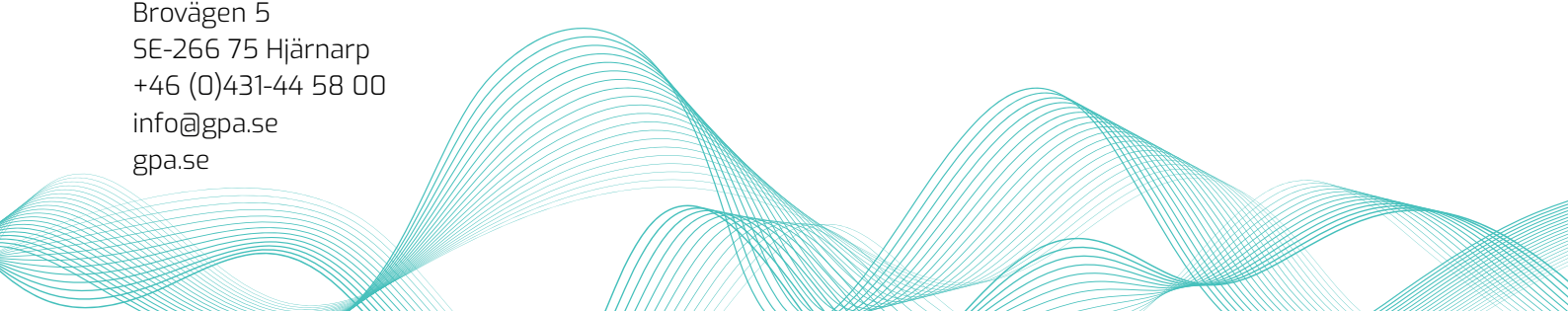
Brovägen 5

SE-266 75 Hjärnarp

+46 (0)431-44 58 00

info@gpa.se

gpa.se





WPS ELEKTROSVETSMUFF

Muff

Tvätta svetsmuffen invändigt

Tvätta rörände 1, låt torka

Sätt i rörände 1 i svetsmuff

Tvätta rörände 2, låt torka

Sätt i rörände 2 i svetsmuffen

Kontrollera att spalt mellan rör och elmuff ej är större än tillåtet enligt tillverkarens anvisning

Kontrollera insticksdjup, rörens vinkel och fixera (spänningsfritt).
Max tillåten vinkelavvikelse är 1° (kan mätas ±5mm 300mm ut från muffen)

Kommentar

Svetsning

Svetsa förvärmning i de fall sådan finns enligt anvisning

Starta svetsningen, kontrollera svetsparametrar i förhållande till temperatur

Kyltid - Svetsfogen måste ligga still utan belastning under hela denna tid

Märkning av svets med skarvnummer, initialer, datum, tid och maskinnummer då kyltid passerat

Kontrollera att ingen synlig smälta eller trådar kommit ut samt att svetsindikatorer rört sig

Kommentar

WPS verifierad med förstörande provning

Datum för verifiering

Signatur svetsare

Signatur utvärderare

Namnförtydligande

Namnförtydligande

GPA Flowsystem AB

Brovägen 5

SE-266 75 Hjärnarp

+46 (0)431-44 58 00

info@gpa.se

gpa.se