Kvalifisering av sveiseprosedyre

Dato: 26.09.2025

Referanse: Prosedyretesting påleggsveising

Problemstilling: kravene viser til regler og prinsipper for godkjenning som strider med hva som er egnet for denne type sveising. NS-EN ISO 15614 er for tradisjonelle butt sveiser eller kilsveiser.

Test omfang og begrensinger er ikke egnet for pålegg sveis av jernbane skinner.

Beskrivelse

Ved forberedelse til revisjon NS-EN ISO 3834-2 ser jeg at Bane NOR sine sveiseprosedyrer ikke er er godkjent etter TRV sine krav. Dette kan føre til unødvendig avvik på prosedyre godkjenning.

Løsningsforslag

Oppdater prosedyren med henvisning til 15613, som i mye større grad åpner for spesial stål og geometri. (Legger ved ett utklipp av prøvingsbeskrivelse.)

7 Prøving

7.1 Smeltesveising

Prøving av prøvestykkene skal så langt som mulig gjennomføres i samsvar med relevant del av NS-EN ISO 15614.

Generelt skal minst følgende prøvinger gjennomføres:

a) visuell inspeksjon (100 %);
b) overflatesprekksøking (for ikke-magnetiske materialer bare penetrantprøving);
c) hardhetsprøving (forlanges ikke for ferrittiske grunnmaterialer med $R_m < 420$ N/mm^2 eller $R_e < 275$ N/mm^2, eller for stål i samsvar med gruppe 8 eller aluminiumlegeringer i gruppene 21 og 22 i samsvar med NTR-CR ISO 15608:2000);
d) makroundersøkelse (antall avhengig av konstruksjonens geometri).

Vedlegg:

EQS ID:2104 – Rutine for godkjenning av sveiseprosedyre