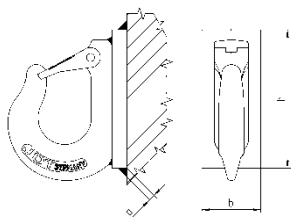


Svetsinformation för fästpunkter EAHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK och THEIPA Point-S (TP-S)

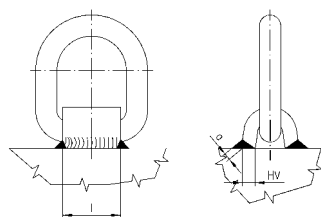
- Svetsningen måste utföras av svetsare som är certifierade för tillsatsmaterialet och svetsläget enligt EN ISO 9606:1 med ett giltigt svetsarprövningsintyg.
- Materialet för grundplattan / öljetthållaren som skall svetsas på vid EAHK, TAPSK, TAPS 1 till 15 och TAPS-E är S355J2 enligt EN 10025. Vid TAPS 20 till 63 består grundplattan / öljetthållaren av 25CrMo4 (1.7218) enligt EN 10083. Vid TP-S består stommen av 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) enligt DIN17115 eller likvärdig.
 - Motstyckets material ska vara lämpad för svetsning och strukturellt kunna bära lasten.
 - Varken förvärmning eller efterföljande värmebehandling av svetsfogen behövs.
- Tillsatsmaterial för processen med inertgassvetsning ISO 4063-135 (MAG)
 - ISO 14341-A-G 38 2 M G4Si1 (Beteckning av svetsmaterialet)
 - ISO 14341-A-G4Si1 (Beteckning på trådelektroden)
 - ENDAST TP-S och TAPS 20 till 63:** ISO 14341-A-G 46 2 M G4Si1 (Beteckning av svetsmaterialet)
 - ISO 14341-A-G4Si1 (Beteckning på trådelektroden)
 - Tillsatser för processen med ljusbågsvetsning ISO 4063-111
 - Enligt EN ISO2560 ska svetstillatserna uppfylla följande förutsättningar:
 - Rotposition: Kodnummer för de mekaniska egenskaperna ≥ 38
 - Täckposition: Kodnummer för de mekaniska egenskaperna ≥ 38 (≥ 42 vid TP-S och TAPS 20 till 63)
 - Exempel:
 - ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo R (rotposition och täckposition)
 - ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo RR (rotposition och täckposition)
 - ENDAST TP-S och TAPS 20 till 63:** ISO 2560 A-E 42 0 1 NiMo R resp. RR (täckposition)
- Fogövergångarna måste vara skärfria.
- Ytor som ska svetsas måste vara metalliskt blanka.
- De för tillämpningen gällande regler och föreskrifter måste följas.
- Tillverkaren (av svetsningen) ska säkerställa lämpligheten hos det använda tillsatsmaterialet och utförandet av svetsningen.

EAHK - svetsfog



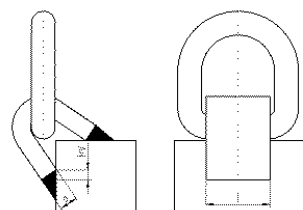
Beteckning	b [mm]	h [mm]	Kälsvets, a _{min.} [mm]	Längd [mm]	Volym [mm ³]
EAHK 6	40	90	5,0	260	3250
EAHK 8	50	115	5,0	330	4125
EAHK 10	60	140	8,0	400	12800
EAHK 13	70	175	8,0	490	15680
EAHK 16	80	210	8,0	580	18560

TAPS - svetsfog



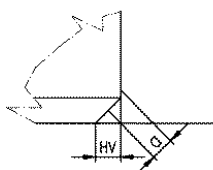
Beteckning	L [mm]	HV-fog [mm]	Kälsvets, a _{min.} [mm]	Längd [mm]	Volym [mm ³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 15	100	21	12,0	200	58800
TAPS 20	125	28	14,0	250	113250
TAPS 25	140	32	25,0	280	357560
TAPS 30	170	34	28,0	340	532440
TAPS 35	170	42	29,0	340	610640
TAPS 40	185	43	31,0	370	777000
TAPS 50	180	46	32,0	360	776880
TAPS 63	180	46	32,0	360	776880

TAPSK – svetsfog



Beteckning	L [mm]	HV-fog [mm]	Kälsvets, a _{min.} [mm]	Längd [mm]	Volym [mm ³]
TAPSK 3	50	6,5	12,0	100	9800
TAPSK 5	60	8,0	15,0	120	18840
TAPSK 8	70	10,5	20,0	140	35700

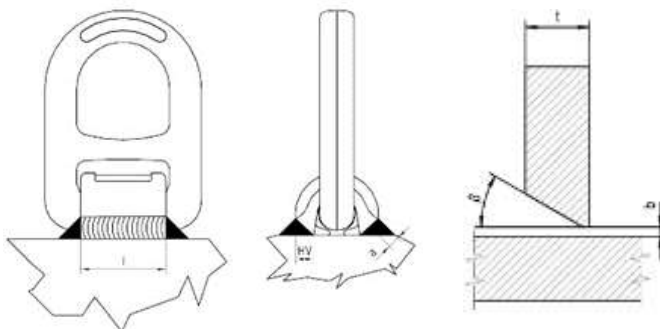
"THEIPA"-Point-S (TP-S) – svetsfog



Beteckning	HV-fog [mm]	Kälsvets, a _{min.} [mm]	Längd [mm]	Volym [mm ³]
TP-S 2,5	5,5	5,0	168	6750
TP-S 4	7,0	6,0	184	11120
TP-S 6,7	8,5	7,0	224	19090
TP-S 10	10,0	9,0	260	34040
TP-S 17	12,0	10,0	321	55190
TP-S 28	12,0	12,0	405	87480

TAPS - E- svetsfog

Beteckning	HV-fog [mm]	Kälsvets, a_{min} [mm]	Längd [mm]	Volym [mm ³]	Vinkel (β)	Tjocklek (t) [mm]	Svetsspalt (b) [mm]
TAPS-E 1,4	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 2,5	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 4	10	8,0	100	11400	45°	10	2
TAPS-E 6,7	13	10,0	120	22140	45°	13	2
TAPS-E 10	17	12,0	140	40390	45°	17	2
TAPS-E 12,5	18	12,0	160	48960	45°	18	2,5
TAPS-E 16	19	12,0	180	58410	45°	19	3
TAPS-E 19	24	14,0	180	87120	45°	24	3
TAPS-E 26,5	28	16,0	280	181440	45°	28	3



Översättning av original svetsinformation.
 Vid tveksamheter eller missuppfattningar är dokumentets tyska version avgörande.