



WPS ELEKTROSVETSMUFF

Denna WPS (Welding Procedure Specification) gäller för följande produkt under förutsättning att svetsning utförs under vindstilla förhållanden och temperatur -10 °C till +40 °C, svetstält ska användas vid behov. Rör och rördelar 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 att fixtur, skrapa och återrundningsverktyg är väl fungerande

Rör**Kommentar**

Kontrollera toe-in, båda rörändar (ej tillåtet i svetszonen)

Kontrollera att 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 utsidan av muffen

Markera insticksdjup + 20 mm för skrapning/skalning

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 insticksdjup

GPA Flowsystem AB

Brovägen 5

SE-266 75 Hjärnarp

+46 (0)431-44 58 00

info@gpa.se

gpa.se



WPS ELEKTROSVETSMUFF

Muff

Kommentar

Tvätta muffen

Tvätta rörände 1, låt torka

Sätt på muff på rörände 1

Tvätta rörände 2, låt torka

Sätt i rörände 2 i muff

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

Kontrollera insticksdjup, rörens vinkel och fixera (spänningsfritt).
Max vinkelavvikelse 1° ($\pm 5\text{mm}$ mätt 300mm ut från muffen)

Svetsning

Kommentar

Förvärmning (om möjligt/nödvändigt, beroende på elektromuff)

Svetsparametrar (vid 15-25 °C)

Kyltid

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

Kontrollera att ingen synlig smälta eller trådar kommit ut samt att svets-indikatorer rört sig

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