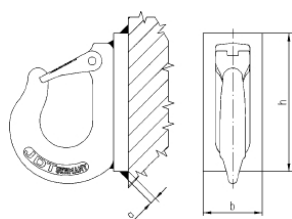


Svejsvejledning for fastgørelsespunkter EAHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK og THEIPA Point-S (TP-S)

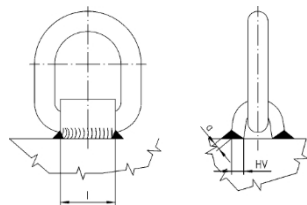
- Svejsningen må kun udføres af svejsere, der er prøvet i henhold til EN ISO 9606-1 for det pågældende svejse-tilsetningsmateriale og den pågældende svejseposition, og som er i besiddelse af et gyldigt svejseprøvningsbevis.
- Materialet i bundpladen/øjeholderen til EAHK, TAPSK, TAPS 1 til 15 og TAPS-E er S355J2 i henhold til DIN EN 10025. For TAPS 20 til 63 er materialet i bundpladen/øjeholderen 25CrMo4 (1.7218) i overensstemmelse med DIN EN 10083. Med hensyn til TP-S består drejeleddet af 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) i overensstemmelse med DIN17115 eller tilsvarende.
 - o Modstykket skal være svejseegnet og konstruktionsmæssigt i stand til at påtage sig byrden.
 - o Forvarmning og efterfølgende varmebehandling af svejseområdet er ikke påkrævet.
- Svejsetilsetningsstoffer til metalaktivgassvejsning ISO 4063-135 (MAG)
 - o ISO 14341-A-G 38 2 M G4Si1 (beskrivelse af svejsematerialet) ISO 14341-A-G4Si1 (beskrivelse af trådelektroden)
 - o **KUN TP-S og TAPS 20 til 63:** ISO 14341-A-G 46 2 M G4Si1 (beskrivelse af svejsematerialet) ISO 14341-A-G4Si1 (beskrivelse af trådelektroden)
 - o Svejsetilsetningsstof til lysbuesvejsning ISO 4063-111
 - o **I overensstemmelse med DIN EN ISO 2560 skal følgende krav til svejsetilsetningsmidlet være opfyldt:**
 - Rodsvejsning: Indeks for mekaniske egenskaber ≥ 38
 - Afsluttende lag: Indeks for mekaniske egenskaber ≥ 38 (≥ 42 for TP-S og TAPS 20 til 63)
 - Eksempel:
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo R (rodstreng og sidste streng)
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo RR (grundsvejsning og afsluttende svejsning)
 - o **KUN TP-S og TAPS 20 til 63:** ISO 2560-A-E 42 0 1 NiMo R eller RR (slutlag)
- Overgange mellem svejse sømme skal være fri for fordybninger.
- Overflader, der skal svejses på, skal være metallisk blanke.
- De gældende regler og retningslinjer for anvendelsen skal overholdes.
- Producenten (af svejseprocessen) skal sikre egnetheden af det anvendte tilsetningsmateriale og svejsekvaliteten.

EAHK - svejse søm



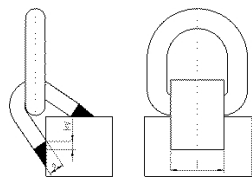
Beskrivelse	b [mm]	h [mm]	Hjørnesvejsning, min. [mm]	Længde [mm]	Volumen [mm ³]
EAHK 6	40	90	5,0	260	3250
EAHK 8	50	115	5,0	330	4125
EAHK 10	60	140	8,0	400	12800
EAHK 13	70	175	8,0	490	15680
EAHK 16	80	210	8,0	580	18560

TAPS - svejse søm



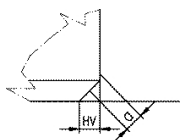
Beskrivelse	L [mm]	Stumpsvejsning med enkel skråkant (HV) [mm]	Hjørnesvejsning, min. [mm]	Længde [mm]	Volumen [mm ³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 15	100	21	12,0	200	58800
TAPS 20	125	28	14,0	250	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 - svejse søm



Beskrivelse	L [mm]	Stumpsvejsning med enkel skråkant (HV) [mm]	Hjørnesvejsning, min. [mm]	Længde [mm]	Volumen [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

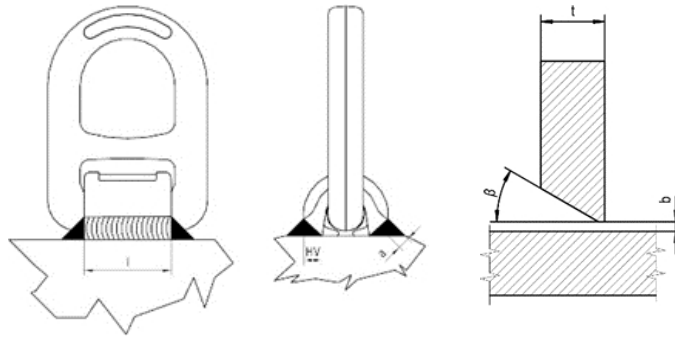
„THEIPA“-Point-S (TP-S) - svejse søm



Beskrivelse	Stumpsvejsning med enkel skråkant (HV) [mm]	Hjørnesvejsning, min. [mm]	Længde [mm]	Volumen [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 – svejsesøm

Beskrivelse	Stumpsvejsning med enkel skråkant (HV) [mm]	Hjørnesvejsning, min. [mm]	Længde [mm]	Volumen [mm ³]	Vinkel (β)	Tykkelse (t) [mm]	Svejsespalte (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



Oversættelse af de originale svejseoplysninger.
I tilfælde af tvivl eller misforståelser er den tyske version af dokumentet afgørende.