









**IW – E 1** Elevens namn:

Elevens födelsenr:






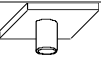
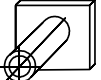
### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning				Både rutil- och basiska elektroder skall användas i både ensträngs- och flersträngssvetsning					
2	Påsvets på plåt	Obegränsad	PA, PF, PC							
3	Kälsvets T-förband	t > 3	PA							
4	Kälsvets T-förband	t > 3	PB		Svetsning runt hörnet					
5	Kälsvets T-förband	t > 3	PF							
6	Kälsvets Hörnförband	t > 3	PB							
7	Kälsvets T-förband	t > 8	PB		Svetsning runt hörnet					
8	Kälsvets T-förband	t > 3	PG							
<b>Examinering</b>										
1	Kälsvets, T-förband	t > 3	PB							
2	Kälsvets, T-förband	t > 8	PF							

**IW – E 2** Elevens namn:

Elevens födelsenr:


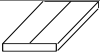



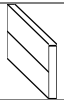
### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning				Både rutil- och basiska elektroder skall användas i både ensträngs- och flersträngssvetsning					
2	Kälsvets, T-förband	$t > 8$	PD		Svetsning runt hörnet					
3	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PB							
4	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 150$	PH							
5	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH							
6	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD							
<b>Examinering</b>										
1	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD							
2	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PH							

**IW – E 3** Elevens namn:

Elevens födelsenr:



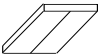



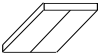

### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Slipning, gasmejsling och bågmejsling	Valfri								
3	Stumsvets	t > 8	PA		bs med slipning eller mejsling					
4	Stumsvets	t > 3	PA		bs utan slipning eller mejsling					
5	Stumsvets	t > 3	PA		ss nb					
6	Stumsvets	t > 3	PC		ss nb					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	t > 3	PA		ss nb					
2	Stumsvets	t > 3	PC		ss nb					

**IW – E 4** Elevens namn:

Elevens födelsenr:









### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Kälsvets, hörnförband	t > 8	PF							
3	T-förband med svets i dubbel halv V-fog	t > 8	PF							
4	Stumsvets	t > 3	PE		ss nb					
5	Stumsvets	t > 8	PF		bs med slipning eller mejsling					
6	Stumsvets	t > 3	PF		ss nb					
7	T-förband med svets i dubbel halv V-fog	t > 8	PB							
Examinering										
1	Stumsvets	t > 3	PE		ss nb					
2	Stumsvets	t > 3	PF		ss nb					

**IW – E 5** Elevens namn:

Elevens födelsenr:

### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plättjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PA		ss nb					
3	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PC		ss nb					
4	Stumsvets	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb					
5	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PH		ss nb					
6	Stumsvets	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH		ss nb					
7	Stumsvets	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH		Fullständig genomsvetsning					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 40$	PC		ss nb					
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 40$	PH		ss nb					

**IW – E 6** Elevens namn:

Elevens födelsenr:

### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plättjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Rör mot plåt	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH		Fritt val av fogberedning; fullständig genomsvetsning					
3	Avstickare, stumsvets (utanpåställt grenrör)	$t > 3$ $D \geq 40$	H-L045		$D =$ utvändig rör- diameter $d =$ utvändig diameter grenrör = $0,5 \cdot D$					
4	Stumsvets	$t \geq 5$ $D \geq 100$	H-L045		ss nb					
5	Stumsvets	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		ss nb					
6	Rör till råfläns	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045							
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		ss nb					
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	H-L045		ss nb					

Rev januari 2016