

Rekommenderade svetsarprövningar för IW-lärare

Ett svetsarprövningsintyg på en högre nivå täcker in lägre nivåer för respektive metod

	MAG 135/138 + 136	MMA 111	TIG 141
Nivå Rör	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48\text{mm}$ 135 alt 138 i rotsträng, 136 fyllnad/toppsträng <i>Kompletterande kälsvetsprov, 135/138 och 136, sl</i>	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48.0\text{mm}$ <i>Basiska elektroder</i> <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48.0\text{mm}$ <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>
Nivå Plåt	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ 135 alt 138 i rotsträng, 136 fyllnad/toppsträng <i>Kompletterande kälsvetsprov, svetsläge PH, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$, Ytterdiameter $\geq 48,0\text{mm}$. 135/138 och 136, sl</i>	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Basiska elektroder <i>Kompletterande kälsvetsprov svetsläge PH, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$, Ytterdiameter $\geq 48,0\text{mm}$. 135/138 och 136, sl</i>	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ <i>Kompletterande kälsvetsprov svetsläge PH, ml Materialtjocklek $\geq 2.0\text{mm}$, Ytterdiameter $\geq 48,0\text{mm}$. 135/138 och 136, sl</i>
Nivå Käl	Svetsläge PH, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48.0\text{mm}$	Svetsläge PH, ml Materialtjocklek $\geq 5.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48.0\text{mm}$ <i>Basiska elektroder</i>	Svetsläge PH Materialtjocklek $\geq 2.0\text{mm}$ Ytterdiameter $\geq 48.0\text{mm}$

	Rostfritt	Aluminium
Nivå Rör	Svetsläge H-L045 Samma villkor som för ferritiskt stål	Svetsläge H-L045 MMA och TIG , samma villkor som för stål. Ej aktuellt för MAG
Nivå Plåt	Svetsläge PE Samma villkor som för ferritiskt stål	Svetsläge PE MMA och TIG , samma villkor som för stål. MIG 131 materialtjocklek $\geq 6.0\text{mm}$ <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>
Nivå Käl	Ingen extra prövning behövs om prov lagts för ferritiskt stål	Se ovan

Materialtjocklekar enl IAB-089

Följande materialtjocklekar förekommer i IW-utbildningen under övningar och examinationer. Utbildaren ska tillse att eleven har tillgång till material ur tabellen motsvarande aktuellt godkännande

Modul	Rör	Plåt
E1-E2	D \geq 40 t $>$ 3	t $>$ 3
	D $>$ 150 t $>$ 3	t $>$ 8
	D 40-80 t $>$ 3	
E3-E4		t $>$ 3
		t $>$ 8
E5-E6	D 40-80 t $>$ 3	
	D \geq 100 t $>$ 5	
M1-M2	D \geq 40 t $>$ 3	t $>$ 1
		t $>$ 8
M3-M4		t $>$ 1
		t $>$ 5
		t $>$ 8
M5-M6	D \geq 40 t $>$ 3	
	D \geq 100 t $>$ 3	
T1-T2	D 40-80 t $>$ 1	t $>$ 1
T3-T4		t $>$ 1
		t $>$ 5
T5-T6	D 40-80 t $>$ 1	
	D 40-80 t $>$ 3	
	D 40-80 t $>$ 5	
MA1 1- MA1 2	D $>$ 60 t $>$ 3	t $>$ 3
		t $>$ 8
MA1 3-MA1 4		t $>$ 3
		t $>$ 6
		t \leq 3
TAL 1-TAL 2	D 40-80 t $>$ 1	t $>$ 1
TAL 3-TAL 4		t $>$ 1
		t \leq 3
		t $>$ 6
TAL 5-TAL 6	D alla t \leq 3	
	D alla t $>$ 3	
	D alla t $>$ 6	
G3-G4		t $>$ 1
		t $>$ 3
G5-G6	D $>$ 25 t $>$ 1	
	D $>$ 40 t $>$ 1	
	D $>$ 25 t $>$ 3	

Färgkoder:

Kälsvets

Plåtsvets

Rörsvets