

**METALLIDE KEEVITUSPROTSEDUURIDE SPETSIFITSEERIMINE JA ATESTEERIMINE****Keevitusprotseduuri katse****Osa 1: Teraste gaas- ja kaarkeevitus ning nikli ja niklisulamite kaarkeevitus****Specification and qualification of welding procedures for metallic materials****Welding procedure test****Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys  
(ISO 15614-1:2004+A1:2008+A2:2012)**

Teatis paranduse kohta on avaldatud EVS Teataja 2014. aasta juunikuu numbris.

**1. Jaotis 8.3.2.2 „Pöckliidete, T-liidete, hargmikliidete ja nurkõmbluste atesteerimispiirid“**

Asendada tabel 5 alljärgnevalt:

**Tabel 5 — Atesteerimispiirid pöckõmbustele materjali paksuse ja keevismetalli paksuse järgi**

Mõõtmed on millimeetrites

Katsekeha paksus $t$	Atesteerimispiirid	
	Ühe läbimiga	Mitme läbimiga
$t \leq 3$	0,7 $t$ kuni 1,3 $t$	0,7 $t$ kuni 2 $t$
$3 < t \leq 12$	0,5 $t$ (3 min) kuni 1,3 $t^a$	3 kuni 2 $t^a$
$12 < t \leq 100$	0,5 $t$ kuni 1,1 $t$	0,5 $t$ kuni 2 $t$
$t > 100$	Ei kasutata	50 kuni 2 $t$

<sup>a</sup> kui on spetsifitseeritud löögisitkuse nõuded ja katseid ei ole tehtud, siis on ülemine atesteerimise piir 12 mm.

ICS 25.160.10 Keevitustööd ja keevitaja kutseoskus

**Standardite reprodutseerimise ja levitamise õigus kuulub Eesti Standardikeskusele**

Andmete paljudamine, taastekitamine, kopeerimine, salvestamine elektroonsesse süsteemi või edastamine ükskõik millises vormis või millisel teel ilma Eesti Standardikeskuse kirjaliku loata on keelatud.

Kui Teil on küsimusi standardite autorikaitse kohta, võtke palun ühendust Eesti Standardikeskusega:  
Aru 10, 10317 Tallinn, Eesti; [www.evs.ee](http://www.evs.ee); telefon 605 5050; e-post [info@evs.ee](mailto:info@evs.ee)