

See dokument on EVS-i poolt loodud eelvaade

**METALLIDE KEEVITUSPROTSEDUURIDE
SPETSIFITSEERIMINE JA KVALIFITSEERIMINE**
Keevitusprotseduuri spetsifitseerimine
Osa 1: Kaarkeevitus

**Specification and qualification of welding procedures for
metallic materials**
Welding procedure specification
Part 1: Arc welding
(ISO 15609-1:2004)

EESTI STANDARDI EESSÕNA

See Eesti standard on

- Euroopa standardi EN ISO 15609-1:2004 teksti sisu poolest identne tõlge eesti keelde ja sellel on sama staatus mis jõustumisteate meetodil vastuvõetud originaalversioonil. Tõlgenduserimeelsuste korral tuleb lähtuda ametlikes keeltes avaldatud tekstidest;
- jõustunud Eesti standardina inglise keeles jaanuaris 2005;
- eesti keeles avaldatud sellekohase teate ilmumisega EVS Teataja 2014. aasta septembrikuu numbris.

Standardi on tõlkinud Andres Laansoo, standardi on heaks kiitnud tehniline komitee EVS/TK 41 „Keevitamine“.

Standardi tõlke koostamise ettepaneku on esitanud EVS/TK 41, standardi tõlkimist on korraldanud Eesti Standardikeskus ning rahastanud Majandus- ja Kommunikatsiooniministeerium.

Standardisari ISO 15609 „Specification and qualification of welding procedures for metallic materials“ („Metallide keevitusprotseduuride spetsifitseerimine ja kvalifitseerimine. Keevituspõhise spetsifitseerimine“) koosneb järgmistest osadest:

- Part 1: Arc welding (Osa 1: Kaarkeevitus);
- Part 2: Gas welding;
- Part 3: Electron beam welding;
- Part 4: Laser beam welding;
- Part 5: Resistance welding;
- Part 6: Laser-arc hybrid welding.

Euroopa standardimisorganisatsioonid on teinud Euroopa standardi EN ISO 15609-1:2004 rahvuslikele liikmetele kättesaadavaks 15.10.2004.

Date of Availability of the European Standard EN ISO 15609-1:2004 is 15.10.2004.

See standard on Euroopa standardi EN ISO 15609-1:2004 eestikeelne [et] versioon. Teksti tõlke on avaldanud Eesti Standardikeskus ja sellel on sama staatus ametlike keelte versioonidega.

This standard is the Estonian [et] version of the European Standard EN ISO 15609-1:2004. It has been translated by the Estonian Centre for Standardisation. It has the same status as the official versions.

Tagasisidet standardi sisu kohta on võimalik edastada, kasutades EVS-i veebilehel asuvat tagasiside vormi või saates e-kirja meiliaadressile standardiosakond@evs.ee.

ICS 25.160.10 Keevitustööd ja keevitaja kutseoskus

Standardite reprodutseerimise ja levitamise õigus kuulub Eesti Standardikeskusele

Andmete paljundamine, 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; telefon 605 5050; e-post info@evs.ee

English version

Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding (ISO 15609-1:2004)

Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques - Descriptif d'un mode opératoire de soudage - Partie 1: Soudage à l'arc (ISO 15609-1:2004)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Schweißanweisung - Teil 1: Lichtbogenschweißen (ISO 15609-1:2004)

This European Standard was approved by CEN on 16 January 2004.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the Central Secretariat or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the Central Secretariat has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

SISUKORD

EESSÕNA.....	3
1 KÄSITLUSALA.....	4
2 NORMIVIITED	4
3 TERMINID JA MÄÄRATLUSED	4
4 KEEVITUSPROTSEDUURI SPETSIFIKAADI (WPS) TEHNILINE SISU.....	4
4.1 Üldist.....	4
4.2 Tootjaga seonduv	5
4.3 Põhimaterjaliga seonduv	5
4.4 Ühine kõigile keevitusprotseduuridele	5
4.5 Spetsiifiline keevitusprotsesside grupile	7
Lisa A (teatmelisa) Keevitusprotseduuri spetsifikaat (WPS)	8
Lisa ZA (normlisa) Rahvusvahelistele standarditele esitatud normiviidetele vastavad Euroopa väljaanded.....	9

EESSÕNA

Dokumendi (EN ISO 15609-1:2004) on koostanud tehniline komitee CEN/TC 121 „Welding”, mille sekretariaati haldab DIN, koostöös ISO tehnilise komiteega ISO/TC 44 „Welding and allied processes”.

Euroopa standardile tuleb anda rahvusliku standardi staatus kas identse tõlke avaldamisega või jõustumisteatega hiljemalt 2005. a aprilliks ja sellega vastuolus olevad rahvuslikud standardid peavad olema kehtetuks tunnistatud hiljemalt 2005. a aprilliks.

See dokument asendab standardit EN 288-2:1992.

MÄRKUS Normiviited rahvusvahelistele standarditele on loetletud lisas ZA (normlisa).

CEN-i/CENELEC-i sisereeglite järgi peavad Euroopa standardi kasutusele võtma järgmiste riikide rahvuslikud standardimisorganisatsioonid: Austria, Belgia, Eesti, Hispaania, Holland, Iirimaa, Island, Itaalia, Kreeka, Küpros, Leedu, Luksemburg, Läti, Malta, Norra, Poola, Portugal, Prantsusmaa, Rootsi, Saksamaa, Slovakkia, Sloveenia, Soome, Šveits, Taani, Tšehhi Vabariik, Ungari ja Ühendkuningriik.

1 KÄSITLUSALA

See standard määratleb kaarkeevitusprotsesside keevitusprotseduuride sisu.

See standard on osa standardisarjast, milles üksikasjad on toodud standardi EN ISO 15607:2003 lisas A.

Selles standardis loetletud muutujad on need, mis mõjutavad keevisliite kvaliteeti.

2 NORMIVIITED

Alljärgnevalt nimetatud dokumendid on vajalikud selle standardi rakendamiseks. Dateeritud viidete korral kehtib üksnes viidatud väljaanne. Dateerimata viidete korral kehtib viidatud dokumendi uusim väljaanne koos võimalike muudatustega.

EN 439. Welding consumables — Shielding gases for arc welding and cutting

EN 26848. Tungsten electrodes for inert gas shielded arc welding and for plasma cutting and welding — Codification

EN ISO 4063. Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers (ISO 4063:1998)

EN ISO 6947. Welds — Working positions — Definitions of angles of slope and rotation (ISO 6947:1993)

EN ISO 13916. Welding — Guidance on the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature (ISO 13916:1996)

EN ISO 15607:2003. Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — General rules (ISO 15607:2003)

CR ISO 15608. Welding — Guidelines for a metallic material grouping system (ISO/TR 15608:2000)

3 TERMINID JA MÄÄRATLUSED

Standardi rakendamisel kasutatakse standardis EN ISO 15607:2003 esitatud termineid ja määratlusi.

4 KEEVITUSPROTSEDUURI SPETSIFIKAADI (WPS) TEHNILINE SISU

4.1 Üldist

Esiagne keevitusprotseduuri spetsifikaat / keevitusprotseduuri spetsifikaat (pWPS/WPS) peab andma kogu vajaliku info keevisõmbuse valmistamiseks. Keevitusprotseduuri spetsifikatsioonis pWPS/WPS nõutud info on toodud jaotistes 4.2 kuni 4.5.

MÄRKUS Mõnede rakenduste puhul võib olla vajalik loetelu täiendada või lühendada.

Keevitusprotseduuride spetsifikatsioonid hõlmavad kindlat materjalide paksuste vahemikku ja põhimaterjalide piirkonda ning isegi keevitusmaterjale. Mõned tootjad eelistavad koostada lisaks igale eri tööle veel tööjuhendeid kui ühe osa detailsest tootmise plaanimisest.

Kehtivuspiirid ja tolerantsid tuleb määratleda vastavuses selle sarja asjakohase standardiga (vt EN ISO 15607) ja tootja praktikaga sobivas kohas.

WPS-i vormi näide on toodud lisas A.