

# Svejsning af rustfrit stål

Svejsning af rustfrit stål kræver godt håndværk og veluddannede medarbejdere. Vores svejsere er certificerede og trænet i at udføre opgaver i rustfrit stål.



**Bilag 1: Certifikat for svejsere**

Udført på svejseskole med certificeringens i henhold til DS 322:2007  
Performed at welding school with license of certification in accordance with DS 322:2007

Baggrunde i henhold til DS EN 287-1:  
Designation in accordance with DS EN 287-1: EN287-1\_M1\_T\_BW\_R1\_S\_1.1\_D\_10\_HL045\_nb\_w

Svejseskolens navn og adresse:  
Name and address of the welding school: Schelde Center for Erhvervsuddannelse  
Borholmsgade 1  
4300 Slagelse

DS-kompetence:  
DS-kompetence No.: 524 E05  
Svejsers navn:  
Welder name: Steen Jensen  
Adresse:  
Address: Jægersvej 28  
4300 Slagelse

Svejsesætning:  
Welding process No.: 023283  
CPR no.: 200573-1995  
Påbyringsdato:  
Examination date: Force Technology  
Park Alle 345, 2695 Brøndby

Variable Variables	ANSØGT Actual data used	Godkendelsesområde Range of approval
Svejseskedel/ Shielding process	141	141
Plade eller rør Pipe or pipe	Rør T	Rør & Plade T.P
Såmtype Type of joint	BW	Stumpans & Kantsøm BW, PW
Materialer (svejsesætning) Materials (welding process)	8.1	8.1, 8.2, 8.3, 10.1, 10.2
Tilstandsmateriale Welding consumables	S ESAB Tigr 16.12	S2M
Botegning Designation	XCCN19-9	
Beskyttelsesgas Shielding gas	1.1	
Tilbehør (fx baggesæt) Accessories (e.g. backing gas)		
Godkendelse af materiale Material thickness in mm	1	1-2 mm
Flænsens bredde Flange width in mm	50	> 25 mm
Svejsesposition Welding position	H L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H, L045
Svejseskedel detaljer Shielding details	ss nb	ss, nb, ss, nb, ss, nb

Svejsesetningens godkendelsesområde:  
Welding process specification No.: SP141 022A

Mærkning af prøverne:  
Identification of test pieces: 16-12-2008 - M08 0832 - H1,045 - AT1 - 14301

Johannes Jensen: Skriftlig/verbal  
Skriftlig/verbal  
Skriftlig/verbal

Den praktiske prøve er gennemført tilfredsstillende og er indstillet til prøvning.  
The welder's approval test is accepted and released for testing.

16-12-2008

Svejseskolens svejseskoordinator (skoleleder/indvilliget)  
Welding coordinator of the welding school (headmaster)

Rustfrit arbejde

Svejsning er et af de alvorligste korrosionsmæssige "indgreb" i stålets egenskaber. Under svejsningen opvarmes stålet til temperaturer mellem 500 og 850 °C og der dannes uundgåeligt blålige eller gullige anløbninger på overfladen af stålet ved siden af svejsesømmen. Disse anløbninger er fortykkede oxider af krom og jern og skyldes en varm oxidation (iltning) af selve den rustfrie ståloverflade.

For at genskabe de korrosionsbestandige egenskaber i det svejste stål, skal stålet efterbehandles ved en bejdseproces.

Hos DAHLGAARD har vi faciliteter til at bejdse selv større emner, hvilket sparer tid og giver korte leveringstider til kunden.



før efter

