



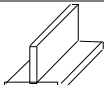






**IW – MAI 1**

Elevers namn:

Elevers födelsenr:

**Praktiska övningar**






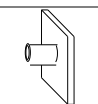
Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning									
2	Påsvets på plåt	Obegränsad	PA / PF / PG		en sträng					
3	Kälsvets, T-förband	t > 3	PA		en sträng					
4	Kälsvets, T-förband	t > 3	PB		en sträng					
5	Kälsvets, T-förband	t > 3	PG		en sträng					
6	Kälsvets, hörnförband	t > 3	PG		Full genomsvetsning krävs inte, en sträng					
7	Kälsvets, T-förband	t > 8	PB		flera strängar, svetsning runt hörnet					
8	Kälsvets, T-förband	t > 8	PG		en sträng					
9	Kälsvets, T-förband	t > 8	PF		flera strängar, svetsning runt hörnet					
<b>Examinering</b>										
1	Kälsvets, T-förband	t > 8	PB		flera strängar					
2	Kälsvets, T-förband	t > 3	PF		en sträng					

**IW – MAI 2**

Elevers namn:

Elevers födelsenr:

**Praktiska övningar**







Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning									
2	Kälsvets, T-förband	t > 8	PD		flera strängar svetsning runt hörnet					
3	Kälsvets, rör till plåt	t > 3 D ≥ 60	PB							
4	Kälsvets, rör till plåt	t > 3 D ≥ 60	PH							
5	Kälsvets, rör till plåt	t > 3 D ≥ 60	PD							
<b>Examinering</b>										
1	Kälsvets, rör till plåt	t > 3 D ≥ 60	PD							
2	Kälsvets, rör till plåt	t > 3 D ≥ 60	PH							

Rev januari 2016

**IW – MAI 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	Stumsvets	t > 6	PA		ss mb					
3	Stumsvets	t > 6	PF		ss mb					
4	Stumsvets	t > 6	PA		bs med eller utan slipning					
5	Stumsvets	t > 6	PF		bs med eller utan slipning					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	t > 6	PA		ss mb					
2	Stumsvets	t > 6	PF		bs med eller utan slipning					

Rev januari 2016

## IW – MAI 4

Elevers namn:

Elevers födelsenr:

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning				Vid svetsning bs, är det inte nödvändigt att svetsa baksidan i det angivna svetsläget					
2	Stumsvets	t = 3	PE		ss mb					
3	Stumsvets	t = 3	PC		ss mb					
4	Stumsvets	t > 6	PE		bs med eller utan slipning					
5	Stumsvets	t > 6	PC		bs med eller utan slipning					
6	T-förband med svets i halv V-fog	t > 6	PB		bs med eller utan slipning					
7	T-förband med svets i halv V-fog	t > 6	PD		bs med eller utan slipning					
8	T-förband med svets i halv V-fog	t > 6	PF		bs med eller utan slipning					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	t = 3	PC		ss mb					
2	Stumsvets	t > 6	PE		bs med eller utan slipning					