

Pjese e marre nga Standarti Nderkombetar ISO 9606-1:2012 (E) mbi Specimenin e Saldaturave

*Kujdes: Perkthim jo-zyrtar kryer per efekte orientuese dhe suporti
Per cdo reference zyrtare, shikoni Standartin EN -9606-1 Versioni Zyrtar*



Ekzaminuesi ose trupa ekzaminuese mund te ndaloje testimin nese kushtet per saldime nuk jane korrekte ose nese duket se saldatori nuk ka aftesite e duhura per te permbushur kerkesat, p.sh. atehere kur ka teper apo/dhe rregullime sistematike.

6.2 Pjeset Testuese

Forma dhe dimensionet e pjeseve testuese te kerkuara jane treguar ne Figurat 3 deri ne 6.

Nje minimum pjese testuese e gjate per pjatat me rreth 200 mm eshte i nevojshem; gjatesia ekzaminuese eshte 150 mm. Per perimetrat rrethore te tubave me te vegjel se 150 mm, nje pjese testuese shtese do te nevojitet dhe do te kerkojehet nje maksimum tre pjese testuese.

Dimensionet jane ne milimetra

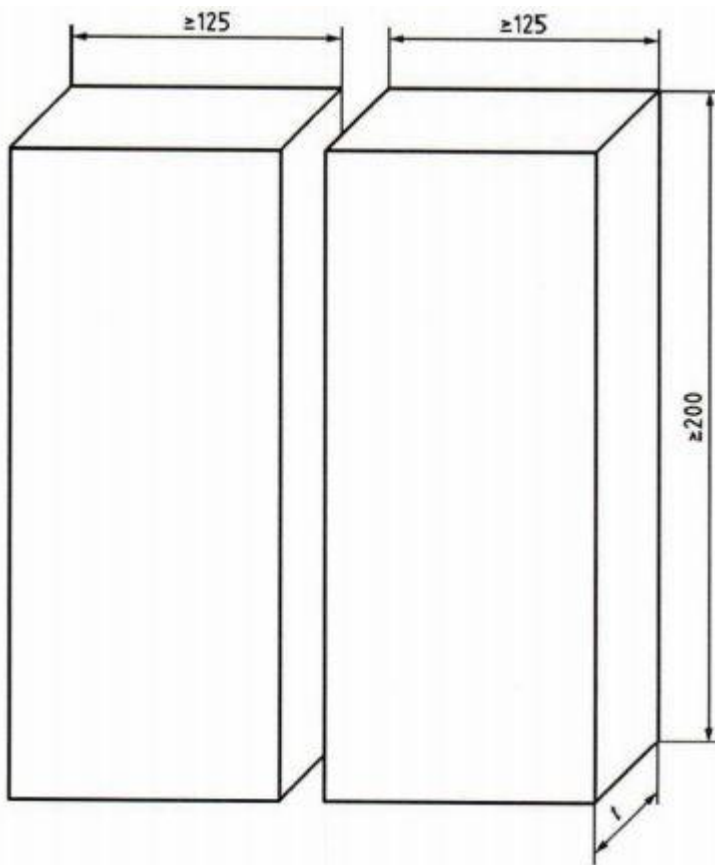


Figura 3 – dimensionet e pjeses testuese per nje saldime koke me koke ne pjate

Celesi

t trashesia e materialit te pjeses testuese

Pjese e marre nga Standarti Nderkombetar ISO 9606-1:2012 (E) mbi Specimenin e Saldaturave

Kujdes: Perkthim jo-zyrtar kryer per efekte orientuese dhe suporti
Per cdo reference zyrtare, shikoni Standartin EN -9606-1 Versioni Zyrtar



Dimensionet jane ne milimetra

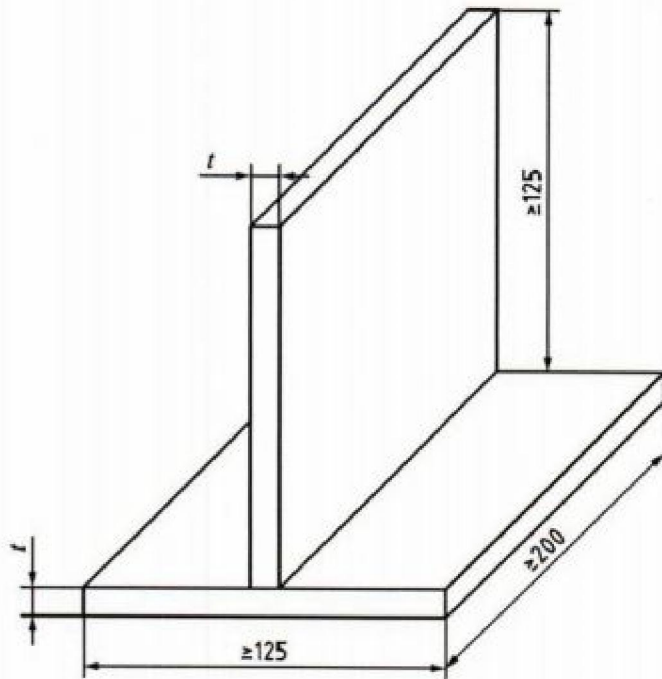
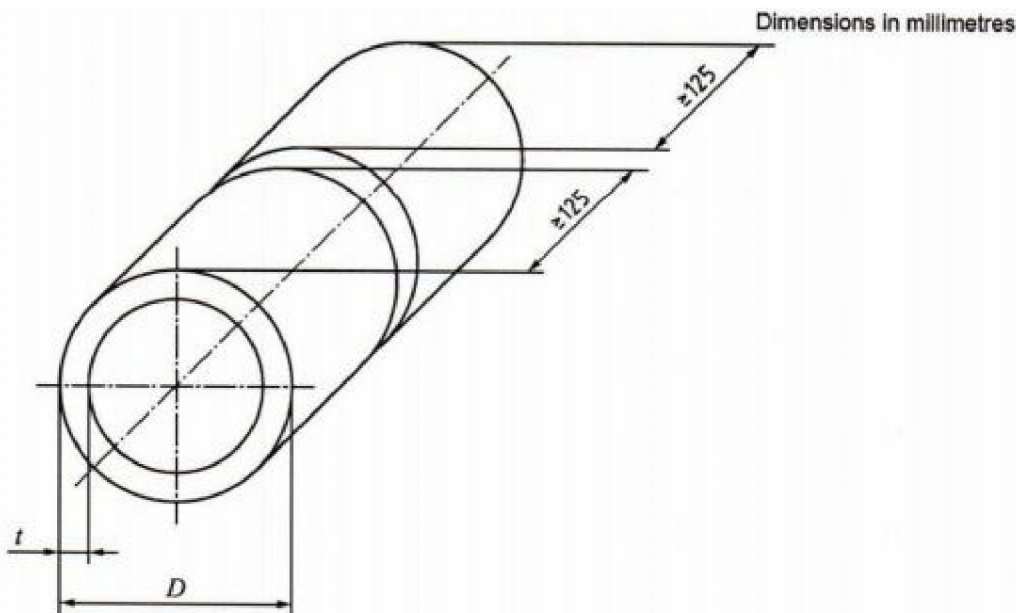


Figura 4 – dimensionet e pjeseve testuese per nje saldim fileto ne pjate

Celesi

t trashesia e materialit te pjeses testuese

KUJDES Materiali i ngjashem (primar) mund te kete trashesi jo te ngjashme



Dimensionet jane ne milimetra

Figura 5 – dimensionet e pjeses testuese per saldimin koke me koke ne tub

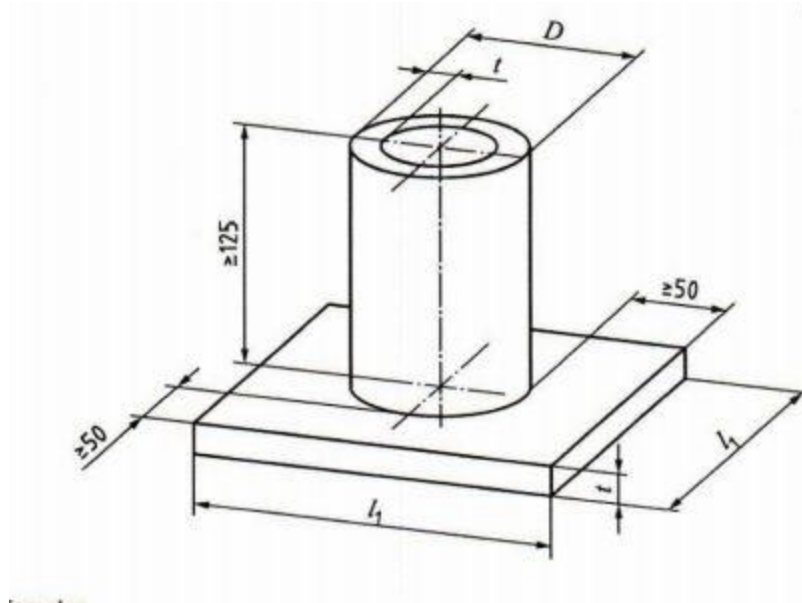
Celesi

D diameteri i jashtem i tubit

t trashesia e materialit te pjeses testuese (trashesia e murit)

Pjese e marre nga Standarti Nderkombetar ISO 9606-1:2012 (E) mbi Specimenin e Saldaturave

Kujdes: Perkthim jo-zyrtar kryer per efekte orientuese dhe suporti
Per cdo reference zyrtare, shikoni Standartin EN -9606-1 Versioni Zyrtar



Dimensionet jane ne milimetra

Figura 6 – dimensionet e pjeses testuese per nje saldim fileto ne tub

Celesi

D diameter i tubit te jashtem

l_1 gjatesia e pjeses testuese

t trashesia e materialit te pjeses testuese (pjate ose trashesi muri)

KUJDES Materiali i ngjashem (derivues) mund te jete me trashesi jo te ngjashme ne tub dhe ne pjate

6.3 Kushtet e Saldimit

Testi kualifikues per Saldatoret do te ndjeke nje pWPS ose WPS te pergatitur ne perputhje me ISO 15609-1 ose ISO 15609-2. Trashesia e kerkuar e grykes se pjeses testuese te saldimit fileto do te percaktohet ne pWPS ose WPS sikunder perdoret neper testimet.

Duhet te aplikohen kushtet e meposhtme te saldimit.

- Pjesa testuese duhet te kete te pakten nje ndalese dhe te rinise duke filluar nga rrenja dhe ne cepat e fundit. Kur perdoret me shume se nje proces, atehere te pakten nje ndalese dhe rifillim do te ndiqet pas secilit proces, kjo perfshin kalimin ne rrenje dhe kalimin final. Zonat e ndalimit dhe te rifillimit do te shenohen posacerisht.
- Saldatori do te lejohet te heqe imperfeksionet minore permes lemimit, pervec cepave te fundit per te cilin vetem nje ndalese dhe rifillim mund te sheshohet. Leja per te kryer kete veprim duhet te merret paraprakisht nga ekzaminuesi ose trupa ekzaminuese.
- Cdo trajtim pas-saldature me temperature te larte i kerkuar ne pWPS apo WPS mund te lejohet nen respektin dhe diskrecionin e prodhuesit.

Pjese e marre nga Standarti Nderkombetar ISO 9606-1:2012 (E) mbi Specimenin e Saldaturave

*Kujdes: Perkthim jo-zyrtar kryer per efekte orientuese dhe suporti
Per cdo reference zyrtare, shikoni Standartin EN -9606-1 Versioni Zyrtar*



6.4 Metodat e testimit

Pas saldimit, pjesa testuese do te testohet ne perputhje me kerkesat e Tabeles 13.

Nese saldimi eshte pranuar pas testimit viziv, testi(et) e mbetura sipas Tabeles 13 do te ndiqen me pas.

Kur perdoret material suporti ne testimin kualifikues, ai do te hiqet perpara kryerjes se testimit shkaterrues (pervec ekzaminimit makroskopik) dhe nuk duhet te hiqet perpara testimit jo-shkaterrues (NDT).

Specimeni i testit per ekzaminimin makroskopik do te pergatitet dhe do te gerryhet ne nje ane (cep) per te lejuar qartesisht shikimin e saldatures. Lemimi nuk eshte i kerkuar.

