

Sveinspróf í Stálsmíði 2026

Málmsuða.

MAG 135

SKV: Sveinspróf MAG135 01/02/03/04

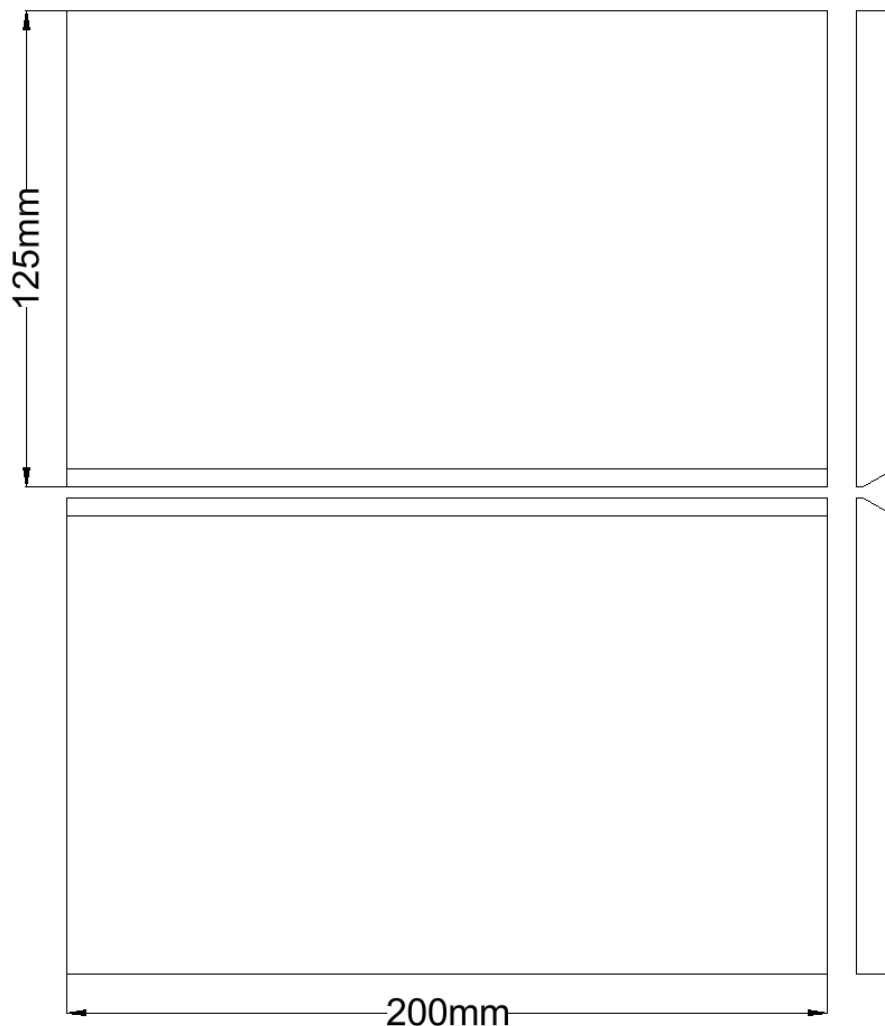


IÐAN
fræðslusetur

MAG135 BW-PC (stúfsuða)

Uppstilling:

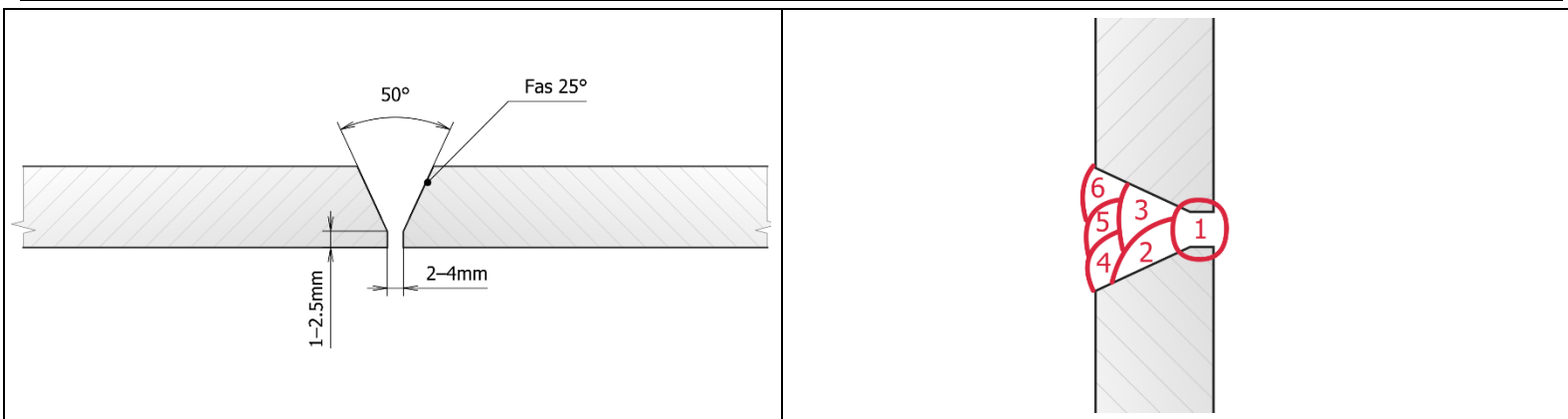
1. Plata gegnumsoðin í Láréttri suðustöðu
2. Próftaki ber ábyrgð á lokaundirbúningi. Hreinsa skal alla suðufleti vel.
3. Nota skal “gambita” við uppstillingu stykkis (innifaldir í prófgögnum) sem eru punktaðir aftan á plötu
4. Passa þarf sérstaklega að plötur séu beinar og misbrúni ekki.
5. Prófdómari þarf að samþykkja uppstillingu áður en er haldið af stað með suðu.



Plötur L=200mm

b= 10mm

BW-PC



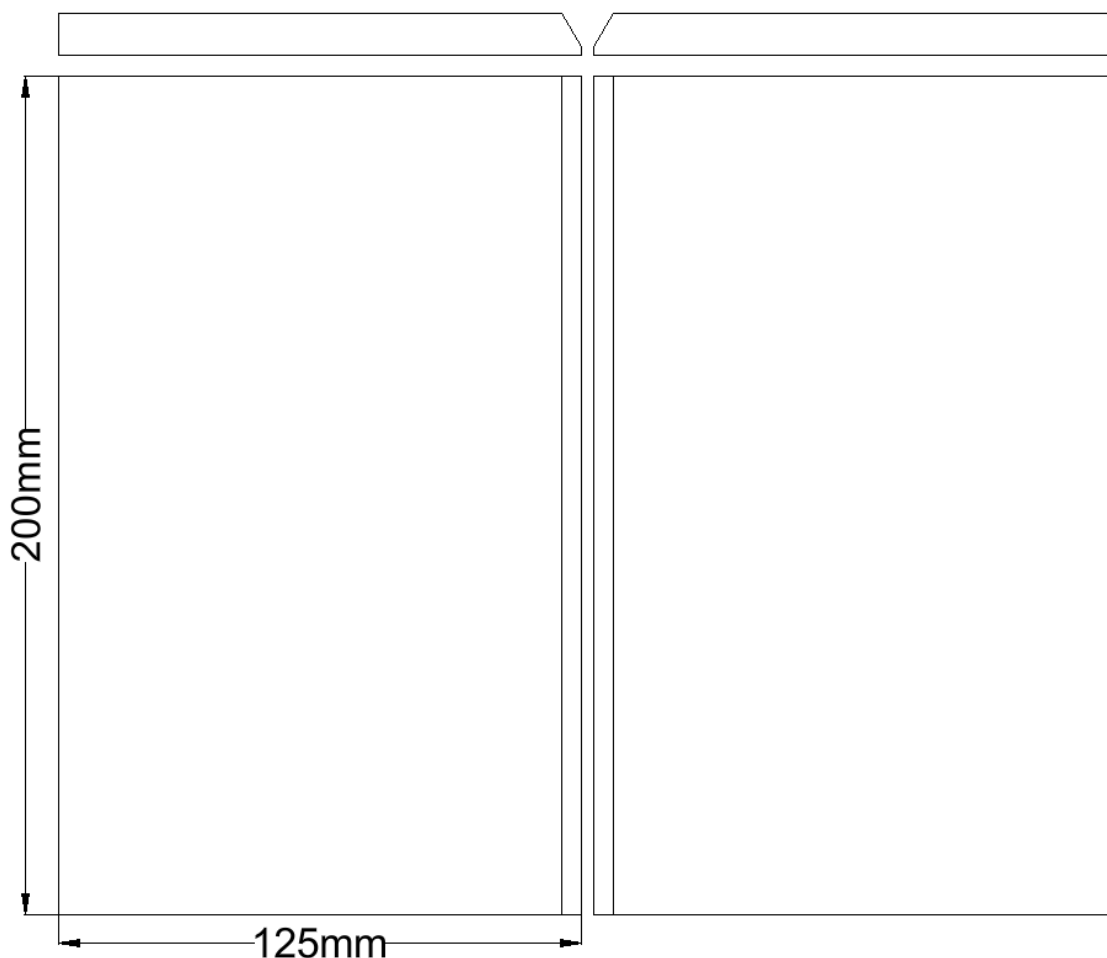
Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
2.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
3.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
4-6.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)

Suðu típa (samsetning) : MAG-MP-BW	Suðuferli : MAG135
Efnisþykkt: 10mm	Straum-Póll : DC+
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Globular
Gas (nafn): Mison 18	Gas flæði l/m: 18-22 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-ArC+NO- 18/0,03	Millistregja hiti: MAX 120°C
A mál : -	Forhitun: 5°C
Efnis innihald (vír) (1): EN ISO G 42 4 M21 3Si1	Suðuvír (1): Welsd Star SG2 (G3Si1)
Efnis innihald (vír) (2):	Suðuvír (2):
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun/ Vírburstun	Millistregja hreinsun: Slípun/ Vírburstun

MAG 135 BW-PF (stúfsuða)

Uppstilling:

1. Plata gegnumsoðin í Lóðréttri suðustöðu (rísandi)
2. Próftaki ber ábyrgð á lokaundirbúningi. Hreina skal alla suðufleti vel.
3. Nota skal “gambita” við uppstillingu stykkis (innifalnir í prófgögnum) sem eru punktaðir aftan á plötu
4. Passa þarf sérstaklega að plötur séu beinar og misbrúni ekki.
5. Prófdómari þarf að samþykkja uppstillingu áður en er haldið af stað með suðu.



WPS: Sveinspróf MAG 135 02

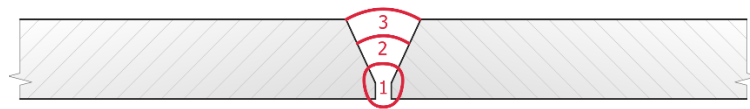
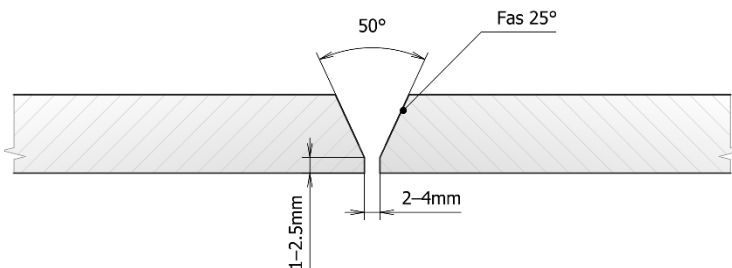
Prófunar Standard: 15614-1/9606-1


IDAN
fræðslusetur

Plötur L=200mm

b= 10mm

BW-PF



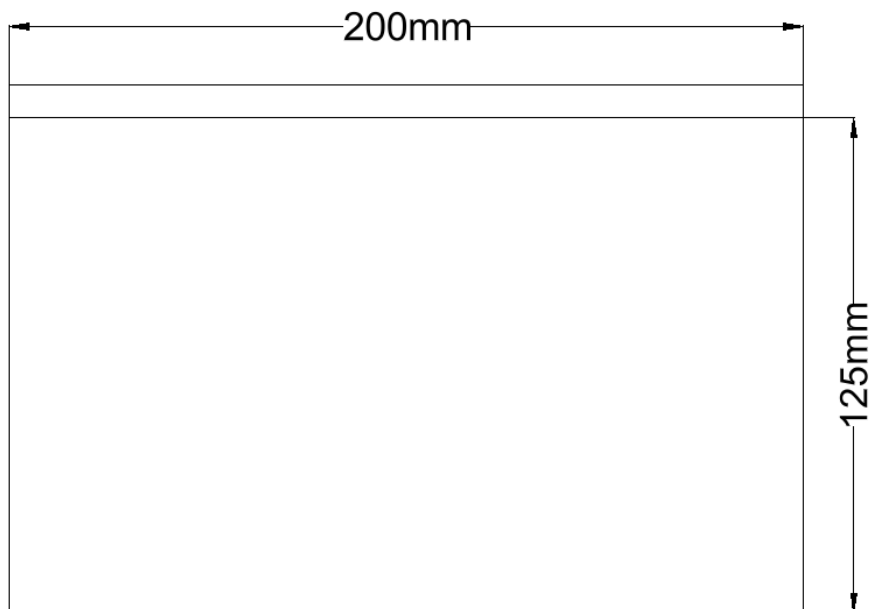
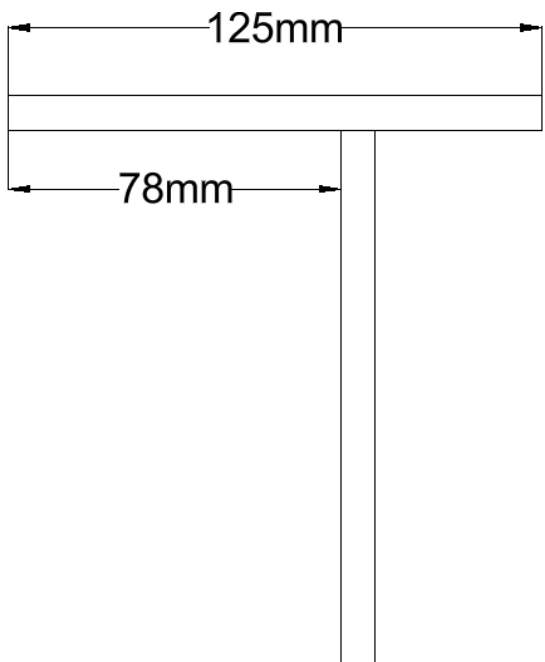
Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
2.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
3.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)

Suðu típa (samsetning) : MAG-MP-BW	Suðuferli : MAG135
Efnisþykkt: 10mm	Straum-Póll : DC+
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Globular
Gas (nafn): Mison 18	Gas flæði l/m: 18-22 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-ArC+NO- 18/0,03	Millistregja hiti: MAX 120°C
A mál : -	Forhitun: 5°C
Efnis innihald (vír) (1): EN ISO G 42 4 M21 3Si1	Suðuvír (1): Welsd Star SG2 (G3Si1)
Efnis innihald (vír) (2):	Suðuvír (2):
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun/ Vírburstun	Millistregja hreinsun: Slípun/ Vírburstun

MAG FW PD/PF (Kverksuða)

Uppstilling:

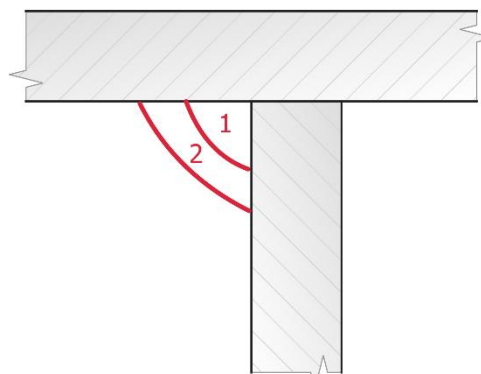
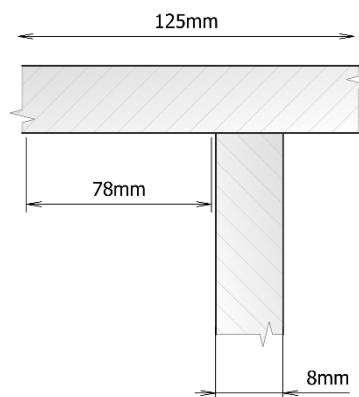
1. Stykki eru soðin í PD og PF Föstum suðustellingum
2. Uppstilling stykkis skal vera eftir málsetningum á meðfylgjandi myndum.
3. Hreinsa skal alla suðufleti vel áður en er punktað.
4. Punkta skal á styttri kant T-stykkis (ekki þar sem soðið verður).
5. Prófdómari þarf að samþykkja uppstillingu áður en er haldið af stað með suðu.



Plötur L=200mm

p= 8mm

FW-PF



Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
2.	MAG135	0,8	90 (+/-10%)	19,0 (+/-10%)	5,0 (+/-10%)
3.					

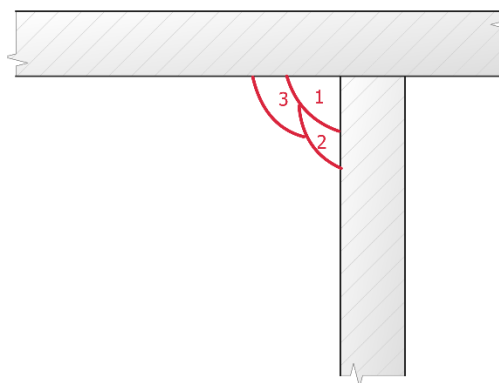
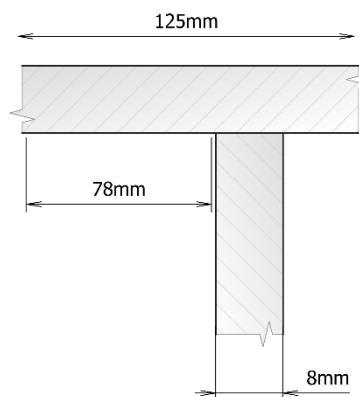
Suðu típa (samsetning) : MAG-MP-FW	Suðuferli : MAG135
Efnisþykkt: 8mm	Straum-Póll : DC+
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Globular
Gas (nafn): Mison 18	Gas flæði l/m: 18-22 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-ArC+NO- 18/0,03	Millistregja hiti: MAX 120°C
A mál : 5mm	Forhitun: 5°C
Efnis innihald (vír) (1): EN ISO G 42 4 M21 3Si1	Suðuvír (1): Welsd Star SG2 (G3Si1)
Efnis innihald (vír) (2):	Suðuvír (2):
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun/ Vírburstun	Millistregja hreinsun: Slípun/ Vírburstun



Plötur L=200mm

p= 8mm

FW-PD



Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	MAG135	0,8	120 (+/-10%)	21,0 (+/-10%)	7,0 (+/-10%)
2.	MAG135	0,8	120 (+/-10%)	21,0 (+/-10%)	7,0 (+/-10%)
3.	MAG135	0,8	120 (+/-10%)	21,0 (+/-10%)	7,0 (+/-10%)

Suðu típa (samsetning) : MAG-MP-FW	Suðuferli : MAG135
Efnisþykkt: 8mm	Straum-Póll : DC+
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Globular
Gas (nafn): Mison 18	Gas flæði l/m: 18-22 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-ArC+NO- 18/0,03	Millistregja hiti: MAX 120°C
A mál : 5mm	Forhitun: 5°C
Efnis innihald (vír) (1): EN ISO G 42 4 M21 3Si1	Suðuvír (1): Welsd Star SG2 (G3Si1)
Efnis innihald (vír) (2):	Suðuvír (2):
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun/ Vírburstun	Millistregja hreinsun: Slípun/ Vírburstun