

Sveinspróf í Stálsmíði 2026

Málmsuða.

TIG 141

SKV: Sveinspróf TIG141 01/02/03

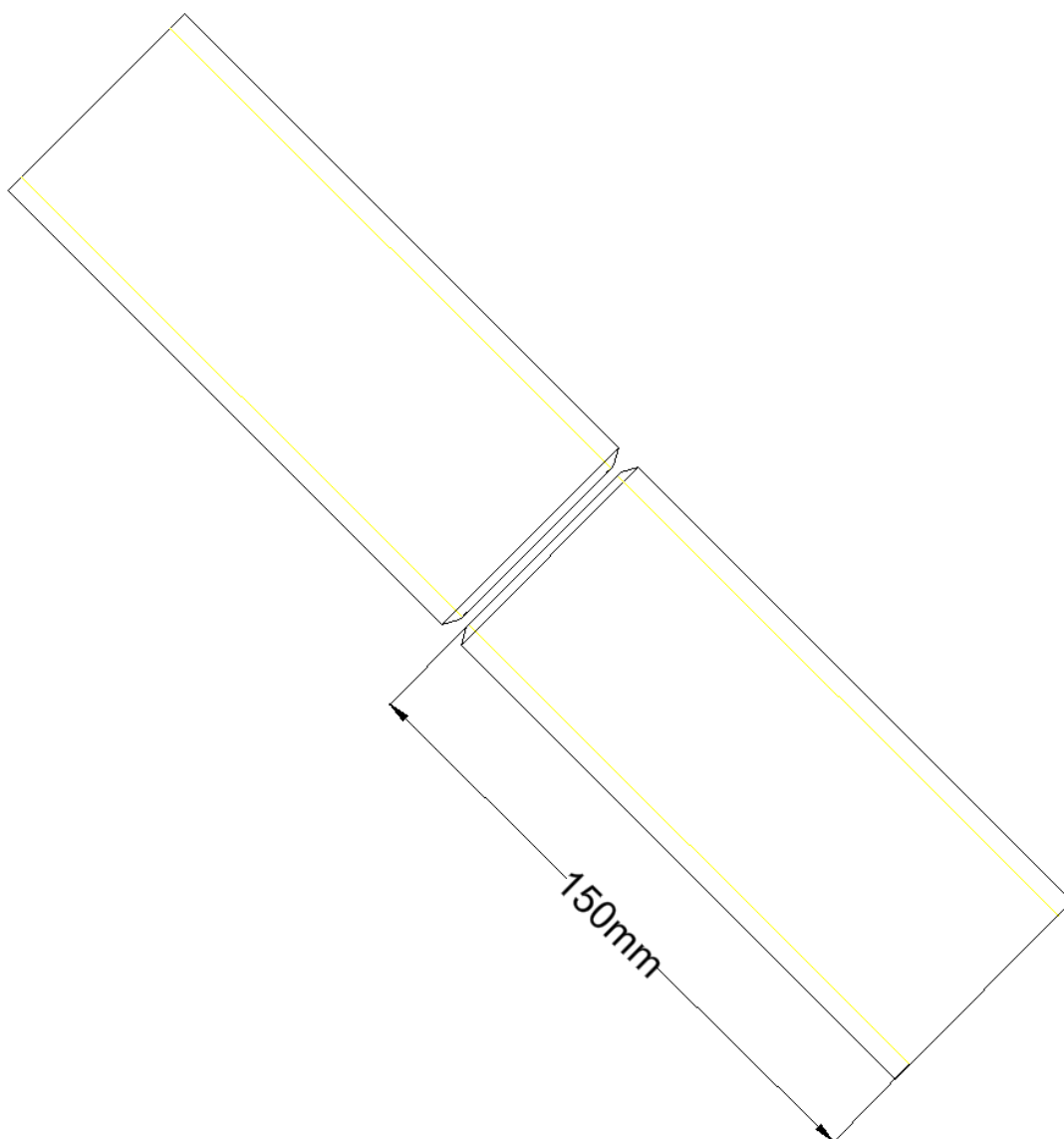


**IDAN**  
fræðslusetur

# TIG HL045

Uppstilling:

1. 60.3x6,3mm rör soðið í fastri HL045 stellingu (45° halla)
2. Tryggið að búið sé að hreinsa rörið að innan sem utan, (próftaki sér um loka undirbúning á suðustykki)
3. Passa þarf að kantar á fasi misbrúni ekki.
4. Það á EKKI að punkta rörið í suðufasið, notið Prófgögn til uppstillingar.
5. Prófdómari þarf að samþykkja uppstillingu áður en haldið er af stað með suðu.



WPS: Sveinspróf Tig 141 01

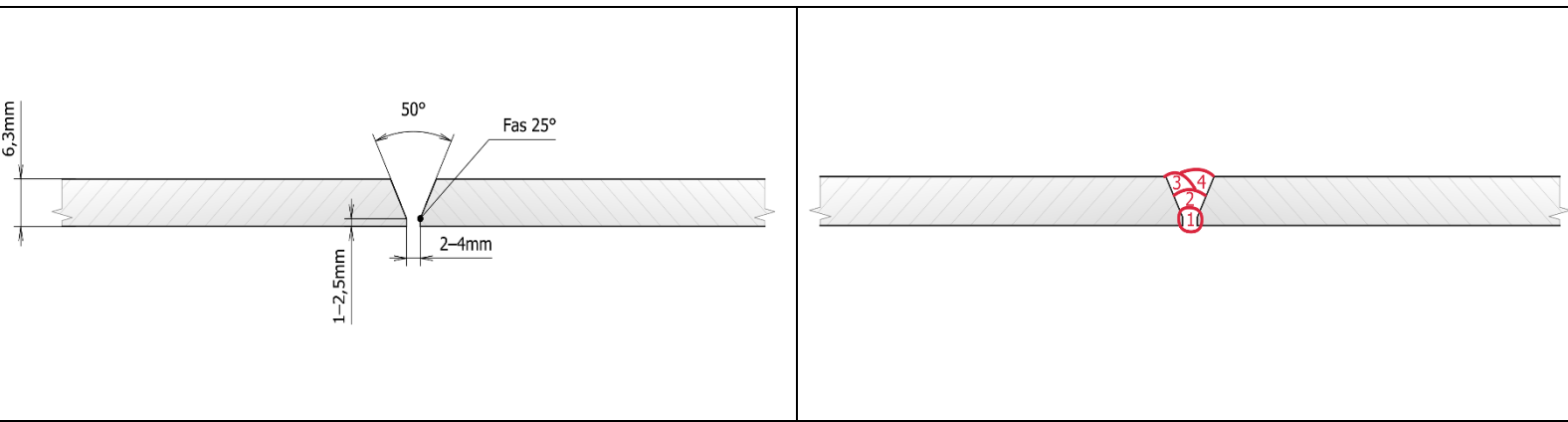
Prófunar Standard: 15614-1/9606-1


**IDAN**  
fræðslusetur

Rör L=300

Ep=6,3mm

HL045



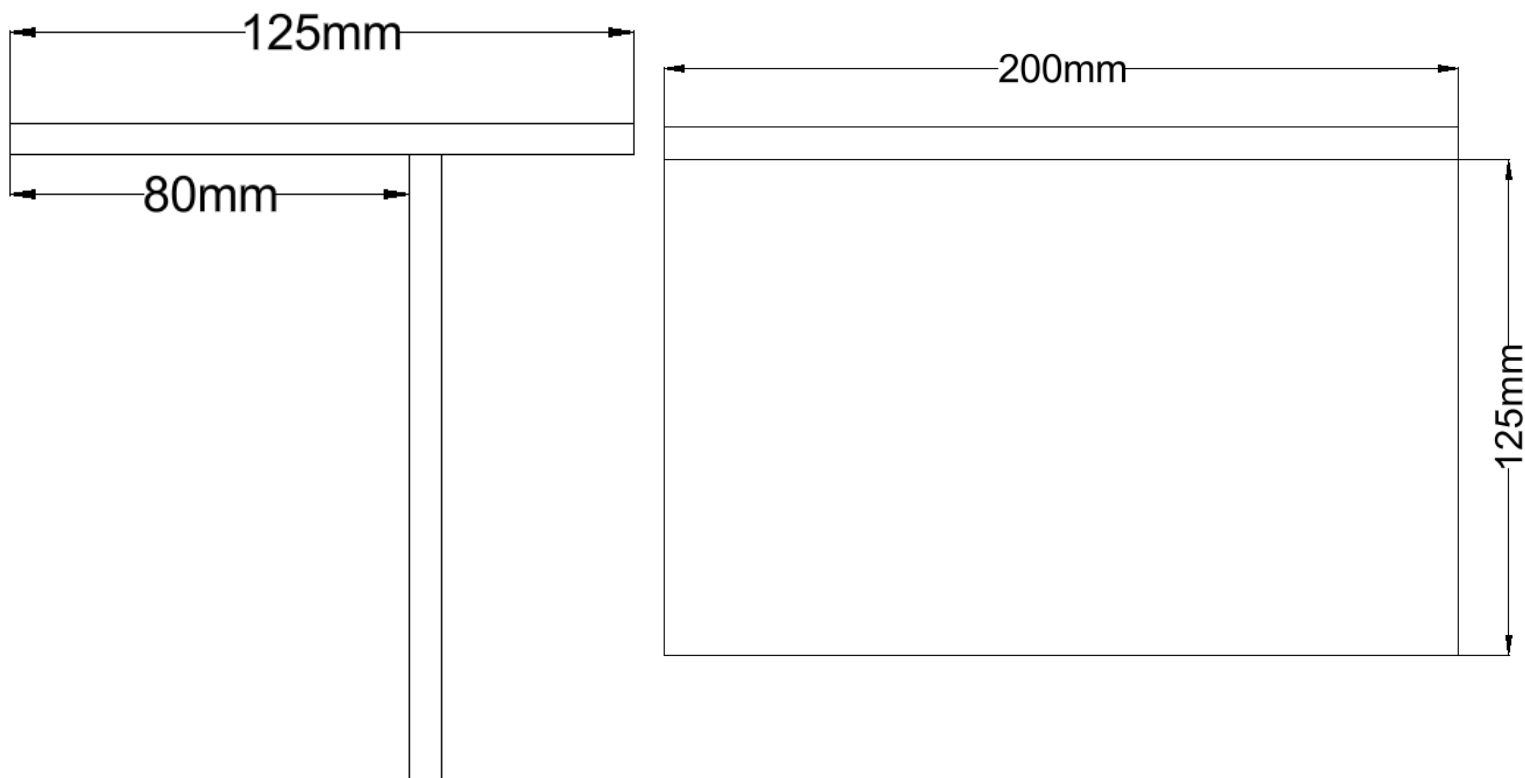
Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	TIG141	2.0/2.4	95(+/- 10%)		
2.	TIG141	2.0/2.4	105(+/- 10%)		
3.	TIG141	2.0/2.4	105(+/- 10%)		
4.	TIG141	2.0/2.4	105(+/- 10%)		

Suðu típa (samsetning) : TIG-MR-BW	Suðuferli : TIG-141
Efnisþykkt: 6,3mm	Straum-Póll : DC – (Direct current negative)
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: 60,3
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Dip
Gas (nafn): Mison AR	Gas flæði l/m: 8-14 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-AR+NO 0,03	Millistregja hiti: MAX 120°C
A mál : -	Forhitun: 5°C
Klassi (vír): EN ISO 636-A – W 46 5 3 Si1	Suðuvír: ELGATIG 100
Suðuskaut (stærð) 2,4mm	Suðuskaut (samsetning) 2%lanth
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun / Vírburstun	Millistregja hreinsun: Slípun / Vírburstun

# TIG 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.



WPS: Sveinspróf Tig 141 02

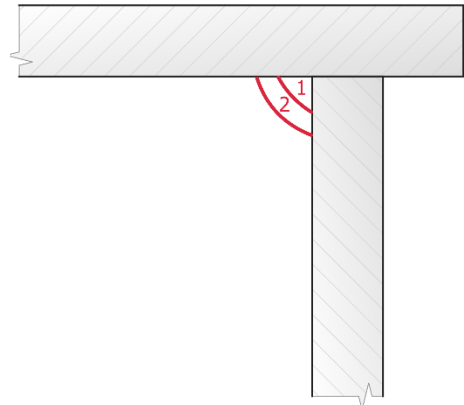
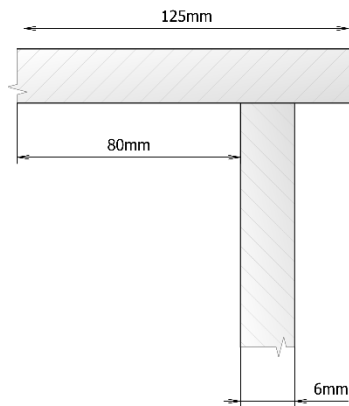
Prófunar Standard: 15614-1/9606-1


**IDAN**  
fræðslusetur

Plötur L=200

Ep=6mm

PF



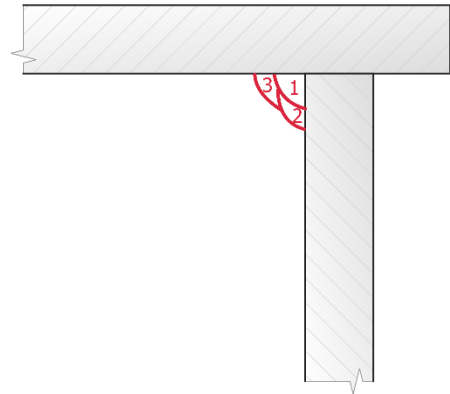
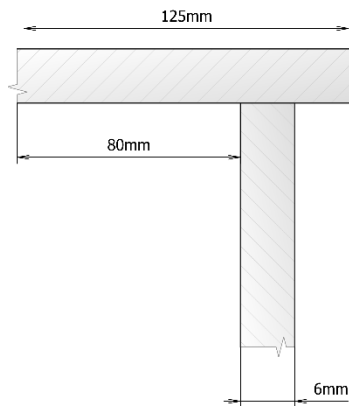
Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	TIG141	2.0/2.4	140(+/- 10%)		
2.	TIG141	2.0/2.4	140(+/- 10%)		

Suðu típa (samsetning) : TIG-MR-FW	Suðuferli : TIG-141
Efnisþykkt: 6mm	Straum-Póll : DC – (Direct current negative)
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Dip
Gas (nafn): Mison AR	Gas flæði l/m: 8-14 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-AR+NO 0,03	Millistrengja hiti: MAX 120°C
A mál : 3mm	Forhitun: 5°C
Klassi (vír): EN ISO 636-A – W 46 5 3 Si1	Suðuvír: ELGATIG 100
Suðuskaut (stærð) 2,4mm	Suðuskaut (samsetning) 2%lanth
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun / Vírburstun	Millistrengja hreinsun: Slípun / Vírburstun

Plötur L=200

Ep=6mm

PD



Ferð no.	Aðferð	Stærð á vír (mm)	AMPER(A)	VOLT (V)	Vírhraði (mm/min)
1.	TIG141	2.0/2.4	140(+/- 10%)		
2.	TIG141	2.0/2.4	140(+/- 10%)		
3.	TIG141	2.0/2.4	140(+/- 10%)		

Suðu típa (samsetning) : TIG-MR-FW	Suðuferli : TIG-141
Efnisþykkt: 6mm	Straum-Póll : DC – (Direct current negative)
Efnis tegund: S355J2H	Utanmál: -
ISO Group NO: 1,2	Transfer Mode: Dip
Gas (nafn): Mison AR	Gas flæði l/m: 8-14 l/min
Gas (klassi): EN ISO 14175-Z-AR+NO 0,03	Millistrengja hiti: MAX 120°C
A mál : 3mm	Forhitun: 5°C
Klassi (vír): EN ISO 636-A – W 46 5 3 Si1	Suðuvír: ELGATIG 100
Suðuskaut (stærð) 2,4mm	Suðuskaut (samsetning) 2%lanth
Yfirborðs Undirbúningur: Slípun / Vírburstun	Millistrengja hreinsun: Slípun / Vírburstun