



IGH WELD SOFTWARE

Ta fram svetsdatablad snabbare och enklare!

Det kompletta programmet för alla svetsande företag som vill ha struktur, kvalitet och ekonomi på sin svetsning.

I programvaran ingår ett flertal databaser för bl a grundmaterial, tillsatsmaterial, skyddsgaser och program för värmebehandling, beräkning av sträckenergi mm.

- Programmet kräver endast internetuppkoppling vid installation
- Sätt in valfri logotype
- Plats för att skriva svetsinstruktioner
- Separat databas för EN grundmaterial, ca 800 st
- Separat databas för Astm grundmaterial, ca 280 st
- Separat databas för jämförelse av grundmaterial, ca 50 st
- Separat databas för tillsatsmaterial ESAB, ELGA, AVESTA, Böhler, ca 500 st
- Separat databas för skyddsgaser, ca 50 st
- Man kan själv fylla på eller ta bort i databaserna
- Program för värmebehandling
- Beräkning av sträckenergi, från egen erfarenhet, från uppmätta svetsvärden eller från en WPQR
- Ritfunktioner med standardfogar, ca 100 st, måttsättning av fogar
- Beräkning av svetslängd, tillsatsmaterial, kostnad per m.
- Spara funktioner: Spara WPS som XML fil och PDF fil
- Hämta tillbaka sparade WPS filer, om man vill ändra eller justera WPS

IGH WELD SOFTWARE		Svetsdatablad WPS		Pwps	Nr	12345						
Utarbetad av	Mister x	Producent		Ritningsnummer	xxxxx							
Prospekt	Test			Grundad på WPQR								
Stad/ort	Teststad			Grundad på WPQR								
Svetsmetod	1	111	Metallbågs svetsning	Datum	2011-09-25	Sida 1 av 1						
Skyddsgas/Flux	2			Svetsare								
Rotgas				Ref: Standard	SS-EN ISO 1560							
Rör/Plåt	Plåt	L/min	Plasma			Svetsklass: enl 5817/B						
Svetsläge	EN-PB, ASME-2F FWP											
Pendling	3 ggr elektroddiametern											
Fogtyp	FW											
Fogberedning	Slipning											
Rengöring/metod	Slipning											
Rotstöd	Nej											
En/tvåsidig	Ensidig											
Mejsling rot	Nej											
Wolfraemelektrod	Dia											
Gashylsa dia												
Häftning	Håter skall ingå som färdig svets											
Identifiering av grundmaterial CH: Nr		Spalt	Rätkant	A-Mått	6,0							
1	1.0570	EN 10025	S355J2G3	Grupp	1.2	Normaliserat						
2	1.0570	EN 10025	S355J2G3	Grupp	1.2	Normaliserat						
Identifiering av tillsatsmaterial CH: Nr		Standard/klassifikation	Grupp/typ	Tillsatsmaterial/behandling								
A	ESAB	OK 48.00	SFA/AWS A5.1 E7018	Basisk		Enl: Tillverkaren						
B	Elga	P 48M	AWS/A5.1 E7018-1 H4	Basisk		Enl: Tillverkaren						
Svetsparametrar		Pulssvets	Genomsnitt-ström amp	Pulsfrekvens hertz	Övrigt							
Sträng Nr	Id Dia mm	Svets metod	Trådmatning m/min	Ampere A	Volt V	Polaritet AC/DC						
1	A 2,5	111		90	110	21	23	DC+	Svets hastighet mm/min	Gas L/min	Heat input KJ/mm	
2-3	A 3,2	111		120	135	22	24	DC+	64,8	80,6	1,13	1,88
Alt	B 2,5	111		90	110	22	23	DC+	88,9	120,7	1,05	1,75
2-3	B 3,2	111		120	135	22	24	DC+	64,8	84,5	1,13	1,88
				120	135	22	24	DC+	88,9	120,7	1,05	1,75
Värmebehandling		Min°	Max°	Hålltid	Metod							
PVHT												
Förvärmning min°		Max°	Hålltid	Mellansträngtemperatur	Uppv. hast	Ch	Avkyl. hast	Grader tim				
Värmetillförsel beräknad enl: 1011-1		0,8		250°				Temperaturkontroll	Termometer			



det kompletta Svetshuset

Södra Långebergsgatan 18 • 421 32 Västra Frölunda
Tel 031-28 90 90 • info@svetsteknik.se
www.svetsteknik.se