

**PN-EN ISO 5817:2009/Ap1**

**marzec 2009**

**Dotyczy**

PN-EN ISO 5817:2009

Spawanie

Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów  
(z wyjątkiem spawanych wiązką)

Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych

## Przedmowa

Niniejsza poprawka została opracowana przez KT nr 166 ds. Jakości w Spawalnictwie i zatwierdzona przez Prezesa PKN dnia 25 marca 2009 r.

W sprawach merytorycznych dotyczących treści normy można zwracać się do właściwego Komitetu Technicznego PKN, kontakt: [www.pkn.pl](http://www.pkn.pl)

## Treść poprawki

Stronica 9

W nagłówku Tablicy 1, w ostatniej kolumnie zastąpić literę C literą B.

Stronica od 9 do 23

W nagłówku Tablicy 1 w 5 kolumnie zastąpić tytuł nagłówka „wytluszczony” nagłówkiem „jasnym”.

Stronica 18

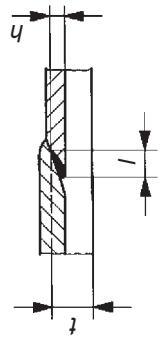
Uzupełnić Tablicę 1 pozycjami Nr 2.6 do 2.9, według załączonej tablicy.

Stronica 23

W Tablicy 1 w pozycji Nr 4.2 w czwartej kolumnie zastąpić wzór pod drugim rysunkiem wzorem następującym

$$h_1 \times l_1 + h_2 \times l_2 + \left( \frac{h_2 + h_3}{2} \right) \times D + h_3 \times l_3 = \Sigma h \times l$$

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Nr	Odniesienie do ISO 6520-1:1998	Oznaczenie niezgodności spawalniczej	Komentarze	t mm	Wartości graniczne niezgodności spawalniczych dla poziomów jakości		
					D	C	B
2.6	2015 2016	Pęcherz podłużny Pęcherze kanalikowe	– spoiny czołowe	≥ 0,5	$h \leq 0,4 s$ , ale max 4 mm $l \leq s$ , ale max 75 mm	$h \leq 0,3 s$ , ale max 3 mm $l \leq s$ , ale max 50 mm	$h \leq 0,2 s$ , ale max 2 mm $l \leq s$ , ale max 25 mm
			– spoiny pachwinowe	≥ 0,5	$h \leq 0,4 \alpha$ , ale max 4 mm $l \leq \alpha$ , ale max 75 mm	$h \leq 0,3 s$ , ale max 3 mm $l \leq \alpha$ , ale max 50 mm	$h \leq 0,2 s$ , ale max 2 mm $l \leq \alpha$ , ale max 25 mm
2.7	202	Jama skurczowa	–	≥ 0,5	Dopuszcza się niezgodności spawalnicze krótkie, nie dochodzące do powierzchni – spoiny czołowe: $h \leq 0,4 s$ , ale max 4 mm – spoiny pachwinowe: $h \leq 0,4 \alpha$ , ale max 4 mm	Nie dopuszcza się	Nie dopuszcza się
2.8	2024	Krater		od 0,5 do 3 > 3	$h$ lub $l \leq 0,2 t$ $h$ lub $l \leq 0,2 t$ , ale max 2 mm	Nie dopuszcza się	Nie dopuszcza się
2.9	300 301 302 303	Wtrącenia stałe Wtrącenia żuźla Wtrącenia topnika Wtrącenia tlenków	– spoiny czołowe	≥ 0,5	$h \leq 0,4 s$ , ale max 4 mm $l \leq s$ , ale max 75 mm	$h \leq 0,3 s$ , ale max 3 mm $l \leq s$ , ale max 50 mm	$h \leq 0,2 s$ , ale max 2 mm $l \leq s$ , ale max 25 mm
			– spoiny pachwinowe	≥ 0,5	$h \leq 0,4 \alpha$ , ale max 4 mm $l \leq \alpha$ , ale max 75 mm	$h \leq 0,3 \alpha$ , ale max 3 mm $l \leq \alpha$ , ale max 50 mm	$h \leq 0,2 \alpha$ , ale max 2 mm $l \leq \alpha$ , ale max 25 mm

