

> SVETS – KAPACITET OCH REFERENSOBJEKT

Svetsmetoder

- 111: MMA, Metallbågsvetsning med belagd elektrode
- 121: SAW/UP, Pulverbågsvetsning med trådelektrod
- 135: MAG, Homogen trådelektrod
- 136: FCW/MAG, Fluxfylld rörelektrod
- 138: FCW/MAG, Metallpulverfylld rörelektrod
- 141: TIG, Gasvolframsvetsning

Svetsmaskiner

- 111, MMA, 12st maskiner
- 121, SAW/UP Svetskran 14x3x3m
- 121, SAW/UP 3st traktorer
- 136, FCW, 6st maskiner
- 141, TIG, 5st maskiner

Övrig svetsrelaterad utrustning

- Lägesställare 16/10t (2-axlig)
- Lägesställare 1,5t (3-axlig)

Lyftkapacitet

50 ton

Verkstadsyta

8000 kvadratmeter

Svetsprocedurer 15614-1 (WPQR) / 288-3 (WPAR)

- Svetsprocedurer för kolstål
- Svetsprocedurer för 253MA
- Svetsprocedurer för duplex 10.1

Material

Kolstål, seghärdat, varmhållfast, rostfritt, duplex, compound

Svetsarprovningar

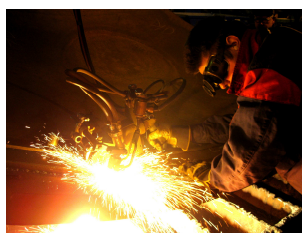
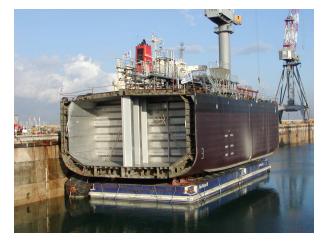
287-1 + 1418

Provning

VT/PT/MT/UT/RT

3:e part och övervakning

Erfarenhet av arbete och dokumentation mot bl.a.:
DNV-GL, Bureau Veritas, Lloyd's Register, TÜV,
RINA, Inspecta, etc.



Deform har en lång rad av referensobjekt från många olika kunder i flera krävande branscher.