LOGG FOR EKSTRUDERSVEISING AV PP-KAPPE
FOR RØR OG RØRDELER

D					Prosjekterende PRO Dato:02.01.2018 Navn: M. Kristensen	Tegner/DAK 02.01.2018 M. Davidsen	Kontroll 02.01.2018 E. Åsnes		Måle- stokk
C									
B					Logg for ekstrudersveising av PP-kappe for rør og rørdeler .				
A	Lagt til forside	MK	EÅ	03.08.2018					
					Oslo kommune Vann-og avløpsetaten		Vedlegg nr **299**		Rev
Rev	Revidering gjelder	Pro	Kont	Dato					

Oslo kommune
Vann- og avløpsetaten

Logg for ekstrudersveising av PP-kappe for rør og rørdeler

Sveiselogg Nr:	Entreprenør / Underentreprenør:	Dato:
VAV Prosjektnavn:	Prosjektnummer:	
Sveiseoperatør:		
Sertifikat nr:		
PP kappemateriale:	Produsent av rør:	
Sveisetråd:	Produsent av sveisetråd:	
Sveisemaskinprodusent :	Kalibreringsdato og gyldighet:	
Sveisemaskin nr:		

Sveiseprosedyre for ekstrudersveising			**Sveis nr.**	**Sveis nr.**	**Sveis nr.**	**Sveis nr.**	**Sveis nr.**
Rør	Utvendig diameter i mm:						
Kappe	Tykkelse i mm:						
Sveisetråd	Størrelse/tykkelse i mm:						
Vær	Vind, regn, sol						
	Temperatur (ute °C):						
Forarbeid	Fjernet vulst:						
	Reetablere 3 lag aluminiumsteip over skjøt (dokumenter med bilde):						
Rengjøring	Mekanisk skraping (bilde):						
	Kjemisk rengjøring:						
Sveising	Gasstype (Luft (L) eller Nitrogen (N)):						
	Strømningshastighet gass	l/min:					
	Gasstrykk	bar:					
	Sveisetemperatur	° C:					
	Hastighet	cm/min:					
	Bilde av utførelse						
Kommentarer til sveising:							

Signatur sveiser:

_____