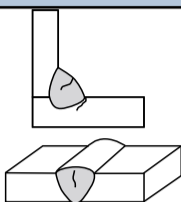


Denne standard er for kvalitetsniveauer (D, C, B) for fejl i smeltesvejsteforbindelser (undtagen strålesvejsning) i alle typer stål, nikkel, titan og deres legeringer. Den gælder for materialetykkelse over 0,5 mm.

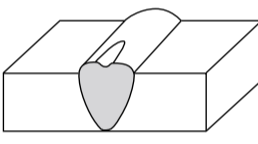
This Standard provides quality(D, C, B) levels of imperfections in fusion-welded joints (except for beam welding) in all types of steel, nickel, titanium and their alloys. It applies to material thickness above 0,5 mm.

Kvalitetsniveauer for fejl i henhold til DS/EN ISO 5817:2014

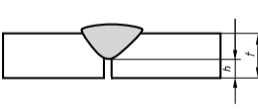
| Revne/Crack Ref. ISO 6520-1 No:100 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|--|---|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | |

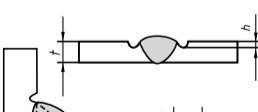
| Kraterevne/ Crater crack Ref. ISO 6520-1 No: 104 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|---|---|---------------------------------|---------------------------------|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted |  |

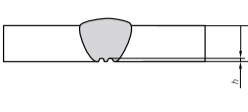
| Overfladepore/ Surface pore Ref. ISO 6520-1 No: 2017 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|---|---|--|---------------------------------|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | $d \leq 0,3 \times s^*$ (a*) | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | Maks. dimension af en enkelt pore: s=stumpsøm a=kantsøm / Maximum dimension of a single por: s=butt weld a=fillet weld |
| t = 2 mm* | 0,6 mm | | | |
| Acceptniveauer | $d \leq 0,3 \times s^*$ (a*) (max 3 mm) | $d \leq 0,2 \times s^*$ (a*) (max 2 mm) | Ikke tilladt / Not permitted | |
| s(a) = 3 mm | 0,9 mm | 0,6 mm | | |
| s(a) = 5 mm | 1,5 mm | 1 mm | | |
| s(a) = 8 mm | 2,4 mm | 1,6 mm | | |
| s(a) = 10 mm | 3 mm | 2 mm | | |
| s(a) = 12 mm | 3 mm | 2 mm | | |
| s(a) = 15 mm | 3 mm | 2 mm | | |

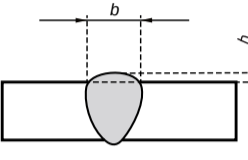
| Åben kraterpore/ End crater pipe Ref. ISO 6520-1 No: 2025 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|--|---|-------------------------------------|---------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t = 0,5 - 3 mm | $h \leq 0,2 \times t$ | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted |  |
| t = 2 mm* | 0,4 mm* | | | |
| Acceptniveauer t > 3 mm | $h \leq 0,2 \times t$ (max 2 mm) | $h \leq 0,1 \times t$ (max 1 mm) | Ikke tilladt / Not permitted | |
| t = 3 mm | 0,6 mm | 0,3 mm | | |
| t = 5 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | | |
| t = 8 mm | 1,6 mm | 0,8 mm | | |
| t = 10 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | | |
| t = 15 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | | |
| t = 20 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | | |

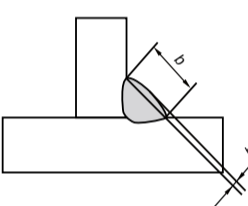
| Ref. ISO 6520-1 No: 401 Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|--|---|---------------------------------|---------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Bindingsfejl / Lack of fusion | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted | |
| *Mikro- Bindingsfejl / *Micro lack of fusion | Tilladt / Permitted | Tilladt / Permitted | Ikke tilladt / Not permitted | *Mikrobindingsfejl kun detekterbare ved mikroundersøgelse / Only detected by micro examination |

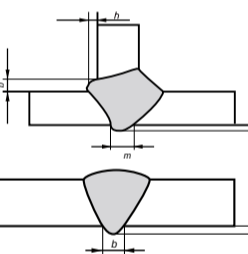
| Rodfejl / Incomplete root penetration Ref. ISO 6520-1 No: 4021 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: Kun for ensidige stumpsømme / Only for single side butt welds *Kun korte fejl *Only to short imperfections |
|--|---|---------------------------------|---------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | $*h \leq 0,2 \times t$ (max 2 mm) | Ikke tilladt / Not permitted | Ikke tilladt / Not permitted |  |
| t = 2 mm* | 0,4 mm* | | | |
| t = 4 mm* | 0,8 mm* | | | |
| t = 5 mm* | 1,0 mm* | | | |
| t = 6 mm* | 1,2 mm* | | | |
| t = 8 mm* | 1,6 mm* | | | |
| t = 10 mm* | 2,0 mm* | | | |

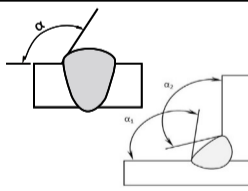
| (Kontinueret) Lokal sidekærv / (Continuous) Intermittent undercut Ref. ISO 6520-1 No: 5011, 5012 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: Glat overgang kræves / Smooth transition required *Kun korte fejl *Only to short imperfections |
|--|---|---------------------------------------|---------------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t = 0,5 - 3 mm | $h \leq 0,2 \times t$ (max 1mm)* | $h \leq 0,1 \times t$ (max 0,5mm)* | Ikke tilladt / Not permitted |  |
| t = 2 mm* | 0,4 mm* | 0,2 mm* | | |
| Acceptniveauer t > 3 mm | $h \leq 0,2 \times t$ (max 1mm) | $h \leq 0,1 \times t$ (max 0,5mm) | $h \leq 0,05 \times t$ (max 0,5mm) | |
| t = 3 mm | 0,6 mm | 0,3 mm | 0,15 mm | |
| t = 5 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | 0,25 mm | |
| t = 8 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | 0,4 mm | |
| t = 10 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | 0,5 mm | |
| t = 15 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | 0,5 mm | |
| t = 20 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | 0,5 mm | |

| Rodkærv/Shrinkage groove Ref. ISO 6520-1 No: 5013 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: Glat overgang kræves / Smooth transition is required |
|---|---|-------------------------------------|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t = 0,5 - 3 mm | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 \times t^*$ | $h \leq 0,1 \times t^*$ | Ikke tilladt / Not permitted | *Kun korte fejl *Only to short imperfections |
| t = 2 mm | 0,4 mm* | 0,2 mm* | | |
| Acceptniveauer t > 3 mm | $h \leq 0,2 \times t$ (max 2 mm)* | $h \leq 0,1 \times t$ (max 1mm)* | $h \leq 0,05 \times t$ (max 0,5mm)* |  |
| t = 3 mm | 0,6 mm* | 0,3 mm* | 0,15 mm* | |
| t = 5 mm | 1,0 mm* | 0,5 mm* | 0,25 mm* | |
| t = 8 mm | 1,6 mm* | 0,8 mm* | 0,4 mm* | |
| t = 10 mm | 2,0 mm* | 1,0 mm* | 0,5 mm* | |
| t = 15 mm | 2,0 mm* | 1,0 mm* | 0,5 mm* | |
| t = 20 mm | 2,0 mm* | 1,0 mm* | 0,5 mm* | |

| Overvulst/Excess weld metal Ref. ISO 6520-1 No: 502 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: Glat overgang kræves/Smooth transition is required |
|---|---|---|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,25 \times b$ (max 10 mm) | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,15 \times b$ (max 7 mm) | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,1 \times b$ (max 5 mm) |  |
| b = 2 mm | 1,5 mm | 1,3 mm | 1,2 mm | |
| b = 3 mm | 1,75 mm | 1,45 mm | 1,3 mm | |
| b = 5 mm | 2,25 mm | 1,75 mm | 1,5 mm | |
| b = 8 mm | 3,0 mm | 2,2 mm | 1,8 mm | |
| b = 10 mm | 3,5 mm | 2,5 mm | 2,0 mm | |
| b = 12 mm | 4,0 mm | 2,8 mm | 2,2 mm | |
| b = 15 mm | 4,75 mm | 3,25 mm | 2,5 mm | |

| Konvex søm- Overflade/Excess- Sive convexity Ref. ISO 6520-1 No: 503 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|--|---|---|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,25 \times b$ (max 5 mm) | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,15 \times b$ (max 4 mm) | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,1 \times b$ (max 3 mm) |  |
| b = 2 mm | 1,5 mm | 1,3 mm | 1,2 mm | |
| b = 3 mm | 1,75 mm | 1,45 mm | 1,3 mm | |
| b = 5 mm | 2,25 mm | 1,75 mm | 1,5 mm | |
| b = 8 mm | 3,0 mm | 2,2 mm | 1,8 mm | |
| b = 10 mm | 3,5 mm | 2,5 mm | 2,0 mm | |
| b = 12 mm | 4,0 mm | 2,8 mm | 2,2 mm | |

| Rodvulst/Excess penetration Ref. ISO 6520-1 No: 504 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: - |
|---|---|--|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t = 0,5 - 3 mm | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,6 \times b$ | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,3 \times b$ | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,1 \times b$ |  |
| b = 2 mm | 2,2 mm | 1,6 mm | 1,2 mm | |
| Acceptniveauer t > 3 mm | $h \leq 1 \text{ mm} + 1,0 \times b$ (max 5 mm) | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,6 \times b$ (max 4 mm) | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,2 \times b$ (max 3 mm) | |
| b = 3 mm | 4,0 mm | 2,8 mm | 1,6 mm | |
| b = 5 mm | 5,0 mm | 4,0 mm | 2,0 mm | |
| b = 8 mm | 5,0 mm | 4,0 mm | 2,6 mm | |
| b = 10 mm | 5,0 mm | 4,0 mm | 3,0 mm | |
| b = 12 mm | 5,0 mm | 4,0 mm | 3,0 mm | |
| b = 15 mm | 5,0 mm | 4,0 mm | 3,0 mm | |

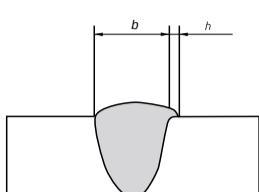
| Forkert overgang / Incorrect Weld toe Ref. ISO 6520-1 No: 505 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger / Remarks: Stumpsømme / Butt welds *Kantsømme / *Fillet welds |
|---|---|--|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer t ≥ 0,5 mm | $\alpha \geq 90^\circ$ * $\alpha \geq 90^\circ$ | $\alpha \geq 110^\circ$ * $\alpha \geq 100^\circ$ | $\alpha \geq 150^\circ$ * $\alpha \geq 110^\circ$ |  |

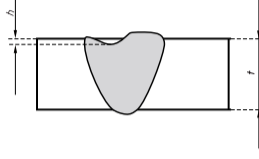
| | | | |
|---|---|----------|---|
| a | Nominel a-mål i en kantsøm Nominal throat thickness of the fillet weld | S | Nominel stumpsømtykkelse Nominal butt weld thickness |
| b | Overvulst bredde Width of weld reinforcement | t | Væg- eller pladetykkelse (nominel målt) Wall or plate thickness (nominal size) |
| d | Gasporediameter Diameter of gas pore | z | Benlængde i en kantsøm leg length of a fillet weld |
| h | Fejlens højde eller bredde Height or width of imperfection | α | Vinkel mellem grundmaterialets overflade og svejsesøm Angle of weld toe |

Korte fejl:
I tilfælde af at svejsningen er 100 mm eller derover, skal fejl anses som korte, hvis de ikke overstiger 25mm for 100mm af svejsningen, som indeholder det største antal fejl.
I det tilfælde at svejsningen er mindre end 100mm, må fejlens totale længde ikke være større end 35% af svejsningens længde.

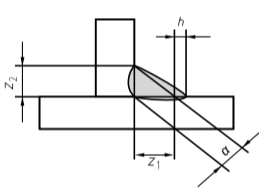
Short imperfections:
In cases when the weld is 100 mm long or longer, imperfections are considered to be short imperfections if, in the 100 mm which contains the greatest number of imperfections, their total length is not greater than 25 mm. In cases when the weld is less than 100 mm long, imperfections are considered to be short imperfections if their total length is not greater than 25 %.

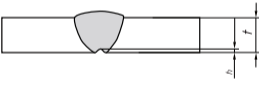
Kvalitetsniveauer for fejl i henhold til DS/EN ISO 5817:2014

| Overløbning / Overlap Ref. ISO 6520-1 No: 506 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|---|---|-------------------------------|-------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \geq 0,5$ mm | $h \leq 0,2 \times b$ | | |  |
| b = 5 mm | 1,0 mm | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | |
| b = 8 mm | 1,6 mm | | | |
| b = 10 mm | 2,0 mm | | | |
| b = 15 mm | 3,0 mm | | | |
| b = 20 mm | 4,0 mm | | | |

| Mangelfuld Opfyldning / Non filled weld Ref. ISO 6520-1 No: 509, 511 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Glat overgang kræves / Smooth transition is required |
|--|---|-------------------------------------|--|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t = 0,5 - 3$ mm | $h \leq 0,25 \times t^*$ | $* h \leq 0,1 \times t^*$ | Ikke tilladt Not permitted |  |
| $t=2^*$ | 0,5 mm* | 0,2 mm* | | |
| Acceptniveauer $t > 3$ mm | $h \leq 0,25 \times t$ (max 2 mm) | $h \leq 0,1 \times t$ (max 1 mm) | $h \leq 0,05 \times t$ (max 0,5 mm) | |
| t = 3 mm | 0,75 mm | 0,3 mm | 0,15 mm | |
| t = 5 mm | 1,25 mm | 0,5 mm | 0,25 mm | |
| t = 8 mm | 2,0 mm | 0,8 mm | 0,4 mm | |
| t = 10 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | *Korte fejl / *applies only to short imperfections |
| t = 15 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | |
| t = 20 mm | 2,0 mm | 1,0 mm | 0,5 mm | |

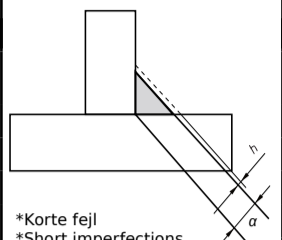
| Gennembrænding / Burn through Ref. ISO 6520-1 No: 510 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|---|---|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \geq 0,5$ mm | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | |

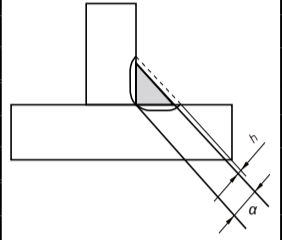
| Ulige store ben / Excessive asymmetry of fillet weld Ref. ISO 6520-1 No: 512 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: I tilfælde, hvor asymmetrisk kantsømssvejsning ikke er foreskrevet. / In cases where an asymmetric fillet weld has been Prescribed. |
|--|---|------------------------------|--------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \geq 0,5$ mm | $h \leq 2mm + 0,2 \times a$ | $h \leq 2mm + 0,15 \times a$ | $h \leq 1,5mm + 0,15 \times a$ |  |
| a = 2 mm | 2,4 mm | 2,3 mm | 1,8 mm | |
| a = 4 mm | 2,8 mm | 2,6 mm | 2,1 mm | |
| a = 5 mm | 3,0 mm | 2,75 mm | 2,25 mm | |
| a = 6 mm | 3,2 mm | 2,9 mm | 2,4 mm | |
| a = 8 mm | 3,6 mm | 3,2 mm | 2,7 mm | |
| a = 10 mm | 4,0 mm | 3,5 mm | 3,0 mm | |
| a = 12 mm | 4,4 mm | 3,8 mm | 3,3 mm | |

| Indadvælvning i roden / Root concavity Ref. ISO 6520-1 No: 515 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Glat overgang kræves / Smooth transition is required |
|--|---|-------------------------------------|--|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t = 0,5 - 3$ mm | $h \leq 0,2 + 0,1 \times t$ | $h \leq 0,1 \times t^*$ | Ikke tilladt Not permitted |  |
| $t=2^*$ | 0,4 mm | 0,2 mm* | | |
| Acceptniveauer $t > 3$ mm | $h \leq 0,2 \times t$ (max 2 mm)* | $h \leq 0,1 \times t$ (max 1mm)* | $h \leq 0,05 \times t$ (max 0,5mm)* | |
| t = 3 mm | 0,6 mm* | 0,3 mm* | 0,15 mm* | |
| t = 5 mm | 1,0 mm* | 0,5 mm* | 0,25 mm* | |
| t = 8 mm | 1,6 mm* | 0,8 mm* | 0,4 mm* | |
| t = 10 mm | 2,0 mm* | 1,0 mm* | 0,5 mm* | *Korte fejl / Short imperfections |

| Porøsitet i rodvulst/Root porosity Ref. ISO 6520-1 No: 516 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|--|---|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Tilladt lokalt Locally permitted | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | |

| Fejl ved genstart / Poor start Ref. ISO 6520-1 No: 517 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Svampelignende udseende af svejseroden i svejsemetallet på grund af bobler i svejsemetallet ved størkningen. / Spongy formation at the root of a weld due to bubbling of the weld metal at the moment of solidification |
|--|---|-------------------------------|-------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Tilladt Grænsen afhænger af fejltypen opstået ved genstart. / The limit depends on the type of Imperfection occurred due to restart. | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | |

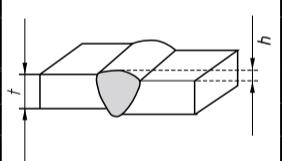
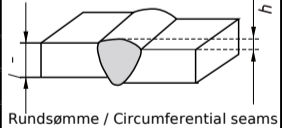
| Utilstrækkeligt A-mål / Insufficient throat thickness Ref. ISO 6520-1 No: 5213 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Gælder ikke for processer med bevisligt større indtrængningsdybde. / Not applicable to processes with proof of greater depth of penetration |
|--|---|--|-------------------------------|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t = 0,5 - 3$ mm | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 \times a^*$ | $h \leq 0,2 \text{ mm}^*$ | Ikke tilladt Not permitted |  |
| a = 2 mm* | 0,4 mm* | $h \leq 0,2 \text{ mm}^*$ | | |
| Acceptniveauer $t > 3$ mm | $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1 \times a$ (max 2mm)* | $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1 \times a$ (max 1mm)* | | |
| a = 4 mm | 0,7 mm* | 0,7 mm* | | |
| a = 5 mm | 0,8 mm* | 0,8 mm* | | |
| a = 6 mm | 0,9 mm* | 0,9 mm* | | |
| a = 8 mm | 1,1 mm* | 1,0 mm* | | |

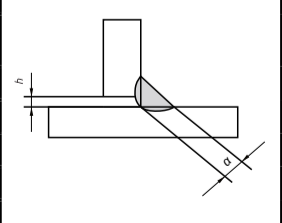
| For stort a-mål / Excessive throat thickness Ref. ISO 6520-1 No: 5214 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Det faktiske a-mål i kantsømmen er for stort. / The actual throat thickness of the fillet weld is too large |
|---|---|--|---|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Ubegrænset Unlimited | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,2 \times a$ (max 4 mm) | $h \leq 1,0 \text{ mm} + 0,15 \times a$ (max 3 mm) |  |
| a = 2 mm | | 1,4 mm | 1,3 mm | |
| a = 4 mm | | 1,8 mm | 1,6 mm | |
| a = 5 mm | | 2,0 mm | 1,75 mm | |
| a = 6 mm | | 2,2 mm | 1,9 mm | |
| a = 8 mm | | 2,6 mm | 2,2 mm | |
| a = 10 mm | | 3,0 mm | 2,5 mm | |
| a = 12 mm | | 3,4 mm | 2,8 mm | |

| Tændsår / Stray arc Ref. ISO 6520-1 No: 601 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|---|--|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Tilladt, hvis egenskaberne i grundmaterialet ikke påvirkes. / Permitted if the properties of the parent metal are not affected | Ikke tilladt Not permitted | Ikke tilladt Not permitted | |

| Svejsesprøjt / Spatter Ref. ISO 6520-1 No: 602 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|--|--|---|---|----------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Accept afhænger af anvendelse, fx materiale, korrosionsbeskyttelse Acceptance depends on application, e.g. material, corrosion protection | | | |

| Anløbsfarve / Temper-colour Ref. ISO 6520-1 No: 610 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|---|--|---|---|----------------------------|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | Accept afhænger af anvendelse, fx materiale, korrosionsbeskyttelse Acceptance depends on application, e.g. material, corrosion protection | | | |

| Forsætning / Linear misalignment Ref. ISO 6520-1 No: 507 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: Plader og langsgående svejsesømme / Plates and longitudinal seams |
|--|---|--|---|--|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t = 0,5 - 3$ mm | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,25 \text{ mm} \times t$ | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,15 \text{ mm} \times t$ | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 \text{ mm} \times t$ |  |
| t = 2 mm | 0,7 mm | 0,5 mm | 0,4 mm | |
| Acceptniveauer $t > 3$ mm | $h \leq 0,25 \text{ mm} \times t$ (max 5 mm) | $h \leq 0,15 \text{ mm} \times t$ (max 4 mm) | $h \leq 0,1 \text{ mm} \times t$ (max 3 mm) | |
| t = 3 mm | 0,75 mm | 0,45 mm | 0,3 mm | |
| t = 5 mm | 1,25 mm | 0,75 mm | 0,5 mm | |
| t = 8 mm | 2,0 mm | 1,2 mm | 0,8 mm | |
| t = 10 mm | 2,5 mm | 1,5 mm | 1,0 mm | Plader og langsgående svejsesømme / Plates and longitudinal seams |
| t = 12 mm | 3,0 mm | 1,8 mm | 1,2 mm | |
| t = 15 mm | 3,75 mm | 2,25 mm | 1,5 mm |  |
| Acceptniveauer $t \leq 0,5$ mm | $h \leq 0,5 \text{ mm} \times t$ (max 4 mm) | $h \leq 0,5 \text{ mm} \times t$ (max 3 mm) | $h \leq 0,5 \text{ mm} \times t$ (max 2 mm) | |
| t = 3 mm | 1,5 mm | 1,5 mm | 1,5 mm | |
| t = 5 mm | 2,5 mm | 2,5 mm | 2,0 mm | |
| t = 8 mm | 4,0 mm | 3,0 mm | 2,0 mm | |

| Dårlig tilpasning af rodspalten for kantsømme. / Incorrect root gap or fillet welds. Ref. ISO 6520-1 No: 617 | Grænseværdier for fejl ved kvalitetsniveauer Limits for imperfections for quality levels | | | Bemærkninger/Remarks: - |
|--|---|--|--|---|
| | D | C | B | |
| Acceptniveauer $t = 0,5 - 3$ mm | $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1 \times a$ | $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1 \times a$ | $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 \times a$ |  |
| a = 2 mm | 0,7 mm | 0,5 mm | 0,4 mm | |
| Acceptniveauer $t > 3$ mm | $h \leq 1 \text{ mm} + 0,3 \times a$ (max 4 mm) | $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,2 \times a$ (max 3 mm) | $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1 \times a$ (max 2 mm) | |
| a = 4 mm | 2,2 mm | 1,3 mm | 0,9 mm | |
| a = 5 mm | 2,5 mm | 1,5 mm | 1,0 mm | |
| a = 6 mm | 2,8 mm | 1,7 mm | 1,1 mm | |
| a = 8 mm | 3,4 mm | 2,1 mm | 1,3 mm | |
| a = 10 mm | 4,0 mm | 2,5 mm | 1,5 mm | |
| a = 12 mm | 4,0 mm | 2,9 mm | 1,7 mm | |