

## SKADEGRUPPEN INFORMERAR

Nr 91-04 1991-12-20

### Läckage efter svetsning av panntuber

I Korsnäs har man i en vägg tub i sodapanna 4 haft ett vattenläckage riktat in mot eldstaden. Vid den reovering man gjorde på pannan år 1988 så byttes nedre delen av eldstaden. För att möjliggöra montagearbetet hade man därvid svetsat eldstadstubererna till varandra med en svets lagd mellan varje tubpar.

Hittills har man vid två tillfällen fått läckage i vägg tuberna, som en följd av defekter i dessa svetsar.

Vid det senaste tillfället kunde man visa, att läckaget hade startat från en varmspricka i svetsgodset. När man lagt en av dessa svetsar, så har man fört elektroden på ett sådant sätt, att man lokalt fört till för mycket värme och på så sätt bränt igenom tubväggen

En ångpannetub är (vanligen) 5 mm tjock och det är ingen omöjlighet att smälta upp så mycket material att man bränner igenom tuben. Genom den form den smälta "svetsgodspluggen" får utbildas lätt en central spricka av varmspricktyp, när det smälta materialet stelnar.

Denna risk är speciellt stor om rengöringen är dålig. I det här fallet har mikrosondanalys av svetsgodset visat, att man inte haft någon speciellt förhöjd svavelhalt i svetsgodset. Det är ändå lätt att i ett sådant här fall få med lite sodasmälta, eftersom det förståeligt nog kan vara svårt att upprätthålla en tillräckligt sträng renlighet på en montageplats av det här slaget.

Sodahuskommittén vill med detta meddelande fästa uppmärksamheten på att:

- 1: Yttersta noggrannhet och renlighet är nödvändiga vid svetsning på äldre tuber.**
- 2: Vid själva svetsningen måste undvikas att man ligger kvar med elektroden för länge på samma punkt. Endast den person som utför svetsarbetet har möjlighet att bevaka att inga sådana här fel blir lämnade kvar.**