

SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG NACH DIN EN ISO 9606-1:2013

Beispiel einer Bezeichnung nach Norm

ISO 9606-1

141

T

BW

FM4

S

s3.6 D60

PH

ss nb

NORM

Produktform

Schweißzusatz

Schweißnahteinheiten

Schweißprozess

Nahtart

Schweiß-
zusatzgruppe

Abmessung
des Prüfstücks

Schweißposition

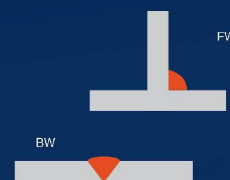
Schweißprozesse

Gemäß DIN EN ISO 4063

- 111 Lichtbogenhandschweißen
- 114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
- 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 125 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
- 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
- 143 Wolfram-Inertgasschweißen mit Füllbleib- oder Füllstabszusatz
- 145 Wolfram-Inertgasschweißen mit reduzierendem Gasanstrich im ansonsten inertem Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- 15 Plasmaschweißen
- 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme

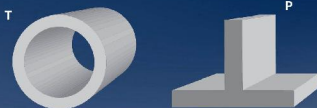
Nahtarten

BW Stumpfnahht (butt weld)
FW Kehlnahht (fillet weld)



Produktformen

- T Rohr (Tube)
- P Blech (Plate)



Schweißzusätze

Umhüllte Elektroden

- Route A
 - A sauer umhüllt
 - B basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode
 - C zelluloseumhüllt
 - R rutilumhüllt oder rutilie Fülldrahtelektrode – langsam erstarrende Schlacke
 - RA rutilisauer umhüllt
 - RB rutilbasisch umhüllt
 - RC rutilzelluloseumhüllt
 - RR deck rutilumhüllt
- Route B
 - 03 rutilbasisch umhüllt
 - 10 zelluloseumhüllt
 - 11 zelluloseumhüllt
 - 12 rutilumhüllt
 - 13 rutilumhüllt
 - 14 rutil- und eisenpulverumhüllt
 - 15 basisch umhüllt
 - 16 basisch umhüllt
 - 18 basisch und eisenpulverumhüllt
 - 19 limenitumhüllt
 - 20 eisenpulverumhüllt
 - 24 rutil- und eisenpulver umhüllt
 - 27 eisenoxid- und eisenpulverumhüllt
 - 28 basisch und eisenpulverumhüllt
 - 45 basisch umhüllt
 - 48 basisch umhüllt

Fülldrähte

- M Metallpulver-Fülldrahtelektrode
- P rutilie Fülldrahtelektrode – schnell erstarrende Schlacke
- V Fülldrahtelektrode – rutilie oder basisch/fluorid
- W Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, langsam erstarrende Schlacke
- Y Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, schnell erstarrende Schlacke
- Z Fülldrahtelektrode – andere Arten

Alle weiteren

- S Massivdrahtelektrode/stab
- nm kein Zusatzwerkstoff

Schweißpositionen

Gemäß DIN EN ISO 6947

- PA Wannposition
- PB Horizontalposition
- PC Querposition
- PD Horizontal-Überkopposition
- PE Überkopposition
- PF Falposition
- PG Steigposition
- H-L045 Steigposition
- J-L045 Falposition
- PH Steigendschweißen
- PJ Fallendschweißen

Schweißnahteinheiten

- BW Stumpfnahht
- ss einseitiges Schweißen
- mb Schweißen mit Schweißbadsicherung
- nb Schweißen ohne Schweißbadsicherung
- gb Gaswurzelenschutz
- fb Schweißpulverabschlutung
- bs beidseitiges Schweißen
- ci Schweißzusatz Entleerung
- FW Kehlnahht
- sl einlagig
- ml mehrlagig
- 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme
- lw nach links Schweißen
- rw nach rechts Schweißen

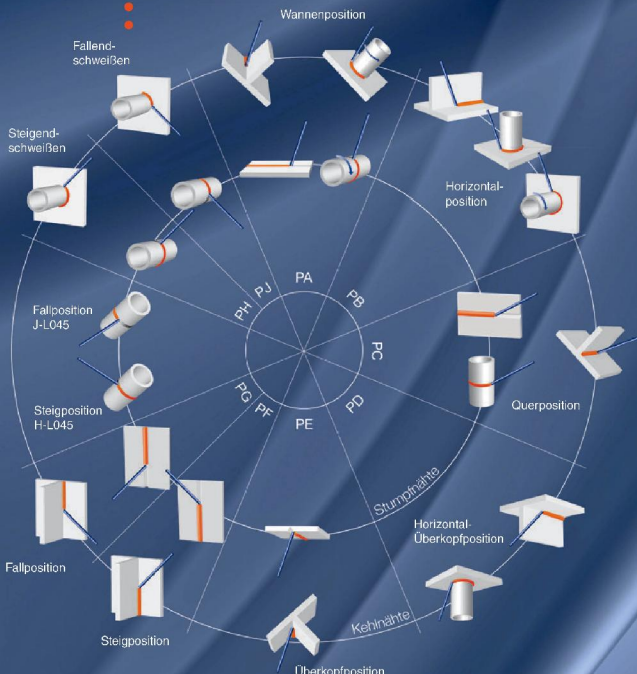
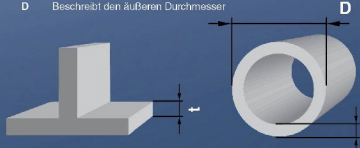
Schweißzusatzgruppeneinteilung

| Gruppe | Schweißzusatz zum Schweißen von | Beispiele anwendbarer Normen* |
|--------|--|---|
| FM1 | unlegierte Stähle und Feinkornstähle | ISO 2560, ISO 14341, ISO 6036, ISO 14171, ISO 17632 |
| FM2 | hochfeste Stähle | ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276 |
| FM3 | warmfeste Stähle Cr < 3,75 % | ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634 |
| FM4 | warmfeste Stähle 3,75 ≤ Cr ≤ 12 % | ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634 |
| FM5 | nichtrostende und hitzebeständige Stähle | ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633 |
| FMB | Nickel und Nickellegierungen | ISO 14172, ISO 18247 |

* In Deutschland sind die entsprechenden nationalen Normen zu verwenden, hierzu wird auf das Nationale Vorwort der Norm verwiesen.

Abmessungen des Prüfstücks

- s Beschreibt die Schweißnahtdicke
- t Beschreibt die Werkstoffdicke
- D Beschreibt den äußeren Durchmesser



www.dvs-ev.de / DVS-Pruefstellen

Benannte Prüfstellen für Schweißerprüfungen sind Stellen, die nach europäischen Richtlinien, Rechtsvorschriften oder Anwendungsnormen zur Personalzertifizierung zugelassen sind oder über eine Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17024 für die Durchführung von Schweißerprüfungen verfügen.

