



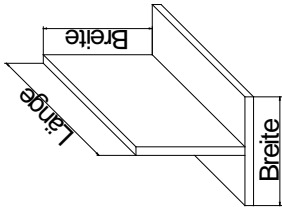
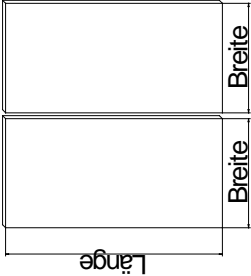
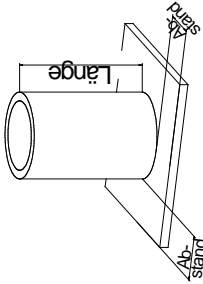
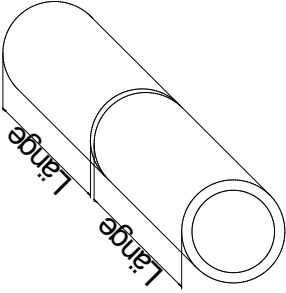
Anhang: (Erläuterungen für das Ausfüllen der Tabelle „Prüfstücke“)

Beispiel		EN ISO 9606 Teil	Schweißprozess	Produktform	Nahtart	Werkstoffgruppe	Schweißzusatz	Abmessung 1	Abmessung 2	Schweißposition	Schweißnaht-einheiten
Name	Vorname										
Stahlmann	Maximilian	1 ¹	111 ²	T ³	FW ⁴	FM1 ⁵	B ⁶	48x3 ⁷	8 ⁷	PB ⁸	sl ⁹
Alumann	Ludwig	2 ^A	131 ^B	P ^C	BW ^D	22 ^E	S ^F	4 ⁷	4 ⁷	PF ^G	ss nb ^H

1)	EN ISO 9606 Prüfung von Schweißern Teil 1: Stähle	A)	EN ISO 9606 Prüfung von Schweißern Teil 2: Aluminium und Aluminiumlegierungen
2)	Schweißprozesse (im Beispiel: 111) 111 Lichtbogenhandschweißen 114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode (teilmechanisch) 125 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch) 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 Fülldraht- oder Füllstabzusatz 145 Wolfram-Inertgasschweißen mit reduzierenden Gasanteilen im ansonsten inerten Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz 15 Plasmaschweißen 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme	B)	Schweißprozesse (im Beispiel: 131) 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
3)	Produktform (im Beispiel: T) P Blech T Rohr	C)	Produktform (im Beispiel: P) P Blech T Rohr
4)	Nahtart (im Beispiel: FW) FW Kehlnaht BW Stumpfnah	D)	Nahtart (im Beispiel: BW) FW Kehlnaht BW Stumpfnah
5)	Werkstoffgruppe - Schweißzusatz (im Beispiel: FM1) FM1 unlegierte Stähle und Feinkornstähle FM2 hochfeste Stähle FM3 warmfeste Stähle 0% < Cr < 3,75 % FM4 warmfeste Stähle 3,75 ≤ Cr ≤ 12 % FM5 nichtrostende und hitzebeständige Stähle FM6 Nickel und Nickellegierungen	E)	Werkstoffgruppe – Grundwerkstoff (im Beispiel: 22) 21 Reinaluminium mit Verunreinigungen < 1% 22 Nichtaushärtende Aluminiumlegierungen 23 Aushärtbare Aluminiumlegierungen 24 Aluminium-Silizium-Legierungen, Cu ≤ 1% 25 Aluminium-Silizium-Kupfer-Legierungen, 5% < Si ≤ 14%, 1% < Cu ≤ 5%, Mg ≤ 0,8% 26 Aluminium-Kupfer Legierungen, 2% < Cu ≤ 6%



6)	Schweißzusätze (im Beispiel: B)		F)	Schweißzusätze (im Beispiel: S)	
	<p>A sauer umhüllt</p> <p>B basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode</p> <p>C zelluloseumhüllt</p> <p>R rutilumhüllt oder rutile Fülldrahtelektrode</p> <p>RA rutilsauer umhüllt</p> <p>RB rutilbasisch umhüllt</p> <p>RC rutilzelluloseumhüllt</p> <p>RR dick rutilumhüllt</p> <hr/> <p>M metallgefüllte Drahtelektrode oder Metallpulver</p> <p>S Massivdrahtelektrode/-stab</p> <hr/> <p>P rutile Fülldrahtelektrode – schnell erstarrende Schlacke</p> <p>V Fülldrahtelektrode – rutil oder basisch/fluorid</p> <p>W Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, langsam erstarrende Schlacke</p> <p>Y Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, schnell erstarrende Schlacke</p> <p>Z Fülldrahtelektrode – andere Arten</p>			<p>nm kein Schweißzusatzwerkstoff</p> <p>S Massivdraht/-stab</p>	
7)	Prüfung:	Abmessung 1	Abmessung 2		
	Blech auf Blech	Werkstoffdicke (t)	Werkstoffdicke (t)		
	Rohr auf Rohr	Außendurchmesser und Wandstärke (D x t)	Außendurchmesser und Wandstärke (D x t)		
	Rohr auf Blech	Außendurchmesser und Wandstärke (D x t)	Werkstoffdicke (t)		
8)	Schweißposition - ISO 6947 (im Beispiel: PB)		G)	Schweißposition - ISO 6947 (im Beispiel: PF)	
	<p>PA (Wannenposition)</p> <p>PB (Horizontalposition)</p> <p>PC (Querposition)</p> <p>PD (Überkopfposition)</p> <p>PE (Überkopfposition)</p> <p>PF (Steigposition)</p> <p>PG (Fallposition)</p> <p>PH (Steigend am Rohr)</p> <p>PJ (Fallend am Rohr)</p> <p>H-L045 (Rohr 45°, steigend)</p> <p>J-HL045 (Rohr 45°, fallend)</p>			<p>PA (Wannenposition)</p> <p>PB (Horizontalposition)</p> <p>PC (Querposition)</p> <p>PD (Überkopfposition)</p> <p>PE (Überkopfposition)</p> <p>PF (Steigposition)</p> <p>PG (Fallposition)</p> <p>H-L045 (Rohr 45°, steigend)</p>	
9)	Schweißnahteinheiten (im Beispiel: sl)		H)	Schweißnahteinheiten (im Beispiel: ss nb)	
	<u>nur bei Nahtart FW (Kehlnaht):</u>			<u>nur bei Nahtart FW (Kehlnaht):</u>	
	<p>sl einlagig</p> <p>ml mehrlagig</p>			<p>sl einlagig</p> <p>ml mehrlagig</p>	
	<u>nur bei Nahtart BW (Stumpfnah):</u>			<u>nur bei Nahtart BW (Stumpfnah):</u>	
<p>ss nb einseitiges Schweißen, ohne Schweißbadsicherung</p> <p>ss mb einseitiges Schweißen, mit Schweißbadsicherung</p> <p>bs beidseitiges Schweißen</p> <p>ss gb einseitiges Schweißen, mit Gaswurzelschutz</p> <p>ci Schweißzusatzeinlageteil</p> <p>ss fb einseitiges Schweißen, mit Schweißpulverabstützung</p>		<p>ss nb einseitiges Schweißen, ohne Schweißbadsicherung</p> <p>ss mb einseitiges Schweißen, mit Schweißbadsicherung</p> <p>bs beidseitiges Schweißen</p>			
<u>nur bei Schweißprozess 311:</u>					
<p>lw Nachlinksschweißen</p> <p>rw Nachrechtsschweißen</p>					

Abmessungen von Prüfstücken				
	Kehlnaht (FW) am Blech (P)	Stumpfnah (BW) am Blech (P)	Kehlnaht (FW) am Rohr (T)	Stumpfnah (BW) am Rohr (T)
				
EN ISO 9606-1 (Stähle)	Blech-Länge: ≥ 200 mm Blech-Breite: ≥ 125 mm	Blech-Länge: ≥ 200 mm Blech-Breite: ≥ 125 mm	Rohr-Länge: ≥ 125 mm Abstand: ≥ 50 mm bei Rohrdurchmesser d größer 47mm: 1 Prüfstück $24 \leq d < 48$ mm: 2 Prüfstücke d < 24 mm: 3 Prüfstücke	Rohr-Länge: ≥ 125 mm bei Rohrdurchmesser d ≥ 48 mm: 1 Prüfstück $24 \leq d < 48$ mm: 2 Prüfstücke d < 24 mm: 3 Prüfstücke
EN ISO 9606-2 (Aluminium und Aluminiumlegierungen)	Blech-Länge: ≥ 150 mm Blech-Breite: ≥ 150 mm	Blech-Länge: ≥ 300 mm Blech-Breite: ≥ 150 mm	Rohr-Länge: ≥ 150 mm Abstand: ≥ 50 mm bei Rohrdurchmesser d ≥ 48 mm: 1 Prüfstück $24 \leq d < 48$ mm: 2 Prüfstücke d < 24 mm: 3 Prüfstücke	Rohr-Länge: ≥ 150 mm bei Rohrdurchmesser d ≥ 48 mm: 1 Prüfstück $24 \leq d < 48$ mm: 2 Prüfstücke d < 24 mm: 3 Prüfstücke