

# Schweisserprüfung nach ISO 9606 - Geltungsbereiche

## 1. DIN EN ISO 9606-1 (Stahl)

Schweißerprüfungsbescheinigung nach DIN EN ISO 9606-1: 2013-12																					
ISO 9606-1	141	T	BW	FM5	S	s1,5	D50	H-L045	ss gb												
Normnummer	Schweißprozess	Produktform	Nahtart	Schweißzusatzgruppe	Schweißzusatztyp	Dicke	Durchmesser	Schweißposition	Schweißnaht-einzelheiten												
<b>Schweißprozess</b>		<b>Produktform / Nahtart</b>			<b>Geltungsbereich Schweißpositionen Stumpfnah</b>																
E	111	Produktform	Nahtart	Geltungsbereiche		Schweißposition	PA	PC	PE	PF	PG	PH	PJ	H-L045	J-L045						
Plasma	15	P Blech	FW Kehlnaht	P FW		PA	X	-	-	-	-	-	-	-	-						
MIG	131		BW Stumpfnah	P BW <sup>a</sup>		PC	X	X	-	-	-	-	-	-	-						
MAG	135	T Rohr	FW Kehlnaht	T, P FW		PE	X	X	X	-	-	-	-	-	-						
MAG Fülldraht (rutil, basisch)	136		BW Stumpfnah	T, P BW <sup>a</sup>		PF	X	-	-	X	-	-	-	-	-						
MAG Fülldraht (Metallpulver)	138	<sup>a</sup> Das Schweißen einer FW 10mm oder min. t, sl, PB erweitert den Geltungsbereich auf FW in PA und PB. -Rohrnähte D>25 mm schließen Bleche ein. -Blechnähte schließen Rohre D>500 mm ein. -Blechnähte schließen rotierende Rohre bei D>75 mm in PA, PB, PC und PD ein.				PG	-	-	-	X	-	-	-	-	-						
WIG	141					PH	X	-	X	X	-	X	-	-	-	-	-	-			
WIG (ohne Zusatzwerkstoff)	142	<b>Geltungsbereich für den Rohraußendurchmesser</b>				Schweißposition	PJ	X	-	X	-	X	-	X	-	-					
Gas	311						H-L045	X	X	X	X	-	X	-	X	-	-	-	-		
Jeder Prozess erfordert eine eigene Prüfung! 135 schließt 138 ein. 141, 143 und 145 schließen sich gegenseitig ein.		<b>Geltungsbereich für den Rohraußendurchmesser</b>		Prüfstückdurchmesser D <sup>3</sup> (mm)		Geltungsbereich (mm)		PC (Rohr) kombiniert mit PH (Rohr) qualifiziert H-L045													
		D ≤ 25		D bis 2D		PC (Rohr) kombiniert mit PJ (Rohr) qualifiziert J-L045															
Der Kurzlichtbogen bei 131, 135, 138 qualifiziert alle anderen LB-Arten, umgekehrt aber nicht. Die Art des Werkstoffübergangs ist in der Schweißerprüfungsbescheinigung anzugeben.		D > 25		≥ 0,5 D (25 mm min.)		<b>Geltungsbereich Schweißpositionen Kehlnah</b>															
		Art des Werkstoffübergangs		Kurzscheiben		Schweißposition		PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG	PH	PJ					
im Kurzschluss	D							PA	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
grobtropfig		G		S		PB	X	X	-	-	-	-	-	-	-						
						feintropfig	S	PC	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-			
impulsgesteuert		P		P		PD	X	X	X	X	X	-	-	-	-						
						impulsgesteuert	P	PE	X	X	X	X	X	-	-	-	-	-			
<b>Geltungsbereich Schweißzusatzgruppe</b>		Schweißzusatzgruppe bei der Prüfung		FM 1	FM 2	FM 3	FM 4	FM 5	FM 6	PF	X	X	-	-	X	-	-				
				FM 1	unlegierte und Feinkornstähle Re ≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	X	X	-	-	-	-	PG	-	-	-	-	-	X	-	-	
				FM 2	hochfeste Feinkornstähle	X	X	-	-	-	-	PH	X	X	-	X	X	-	X	-	-
				FM 3	warmfeste Stähle Cr < 3,75 %	X	X	X	-	-	-	PJ	X	X	-	X	X	-	X	-	X
				FM 4	warmfeste Stähle 3,75 ≤ Cr ≤ 12 %	X	X	X	X	-	-	PA- Wanne, PB- horizontal, PC- quer, PD- horizontal-überkopf, PE- überkopf, PF- steigend, PG- fallend, PH- Rohr waagrecht eingespannt steigend, PJ- Rohr waagrecht eingespannt fallend, LO45- Rohr 45° eingespannt; steigend geschweißt, J-LO45- Rohr 45° eingespannt, fallend geschweißt	FM 5	-	-	-	-	X	-	-	
				FM 5	nichtrostende und hitzebeständige Stähle	-	-	-	-	X	-	FM 6	-	-	-	-	X	X			
				FM 6	Nickel und Nickellegierungen	-	-	-	-	-	X	X									

Schweißerprüfungsbescheinigung nach DIN EN ISO 9606-1: 2013-12											
ISO 9606-1	111	P	FW	FM1	B	t12		PD	ml		
Kriterium	Schweißprozess	Produktform	Nahtart	Schweißzusatzgruppe	Schweißzusatztyp	Dicke	Durchmesser	Schweißposition	Schweißnaht-einzelheiten		
<b>Geltungsbereich Schweißzusatztyp (Route A Europa)</b>					<b>Geltungsbereich Schweißgutdicke Stumpfnah (BW)</b>						
<b>Umhüllungstyp bei der Prüfung</b>					A, RA, RB, RC, RR, R		B	C			
A, RA, RB, RC, RR, R					X		-	-			
B					X		X	-			
C					-		-	X			
<b>Schweißzusatztyp bei der Prüfung</b>					S	M	B	R, P, V, W, Y, Z			
Massivdrahtelektrode, Stab (S)					X	X	-	-			
Metallpulver-Fülldrahtelektrode, Stab (M)					X	X	-	-			
Fülldrahtelektrode, Stab (B)					-	-	X	X			
Fülldrahtelektrode, Stab (R, P, V, W, Y, Z)					-	-	-	X			
A= sauer umhüllt; B= basisch umhüllt; basischer FD; C= zellulose umhüllt; R= rutil umhüllt; R,P rutiler FD, RA= rutil-sauer umhüllt; RB= rutil-basisch umhüllt, RC= rutil zellulose umhüllt; RR= dick rutil umhüllt, S= Massivdraht-stab; M= Metallpulverfülldraht-stab; nm= ohne Zusatzwerkstoff											
<b>Schweißnaht-einzelheiten Kehlnaht</b>					<b>Geltungsbereich Werkstoffdicke Kehlnaht (FW)</b>						
Prüfungsbedingungen					sl	ml					
sl					X	-					
ml					X	X					
					<b>Kehlnaht</b> sl- einlagig / ml -mehrlagig <b>Stumpfnah</b> ss - einseitig / bs - beidseitig mb - mit Badsicherung nb - ohne Badsicherung fb - Schweißpulverabstützung gb- Gaswurzelchutz ci- Schweißzusatz-einlageteil <b>Prozess 311</b> rw - nach rechts schweißen lw - nach links schweißen						
					Werkstoffdicke des Prüfstücks t (mm)		Geltungsbereich (mm)				
					t < 3		t bis 2t oder 3, je nachdem, welcher Wert größer ist				
					t ≥ 3		≥ 3				
					<b>Geltungsbereich Schweißnaht-einzelheiten Stumpfnah</b>						
Prüfungsbedingungen					ss nb	ss mb	bs	ss gb	ci	ss fb	
ss nb					X	X	X	X	-	X	
ss mb					-	X	X	-	-	-	
bs					-	X	X	-	-	-	
ss gb					-	X	X	X	-	-	
ci					-	X	X	-	X	-	
ss fb					-	X	X	-	-	X	

Die Geltungsdauer beginnt am Tage des Schweißens. Regelmäßige Schweißarbeiten im Geltungsbereich der Bescheinigung werden durch die Prüfstelle oder die SAP alle 6 Monate schriftlich bestätigt. Dadurch verlängert sich die Gültigkeit um weitere 6 Monate.

Drei Verfahren der Verlängerung sind möglich. Das gewählte Verfahren ist auf der Bescheinigung zu kennzeichnen.  
 a) Die Prüfung wird alle 3 Jahre wiederholt.  
 b) Alle 2 Jahre müssen zwei Schweißnähte aus den letzten 6 Monaten geprüft und dokumentiert werden (z.B. RT, UT). Reproduzieren diese Nähte die ursprünglichen Prüfbedingungen (außer t und D) und erfüllen sie die Bewertungsgruppe B, so verlängert sich die Bescheinigung um weitere 2 Jahre.  
 c) Unter der Voraussetzung der regelmäßigen 6-monatigen Bestätigung ist die Bescheinigung solange gültig, wie folgende Bedingungen erfüllt sind:  
 • der Schweißer arbeitet im gleichen Betrieb, für den er qualifiziert wurde.  
 • der Betrieb ist nach einem QM-System entsprechend ISO 3834-2 oder ISO 3834-3 zertifiziert.  
 • Es wird vom Betrieb dokumentiert, dass der Schweißer die Schweißnahtqualität der Anwendungsnorm erfüllt; die Bedingungen der Prüfung, Position, Nahtart, mit/ohne Schweißbadsicherung, müssen dabei eingehalten werden.

## 2. DIN EN ISO 9606-2 (Aluminium)

### Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-2: Aluminium; 03/2005 Bezeichnung und Geltungsbereich

**Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608**

21	Reinaluminium mit ≤ 1% Verunreinigungen oder Legierungsbestandteilen
22	Nichtaushärtbare Legierungen
22.1	Aluminium-Mangan-Legierung
22.2	Aluminium-Magnesium-Legierungen mit Mg ≤ 1,5%
22.3	Aluminium-Magnesium-Legierungen mit 1,5% < Mg ≤ 3,5%
22.4	Aluminium-Magnesium-Legierung mit Mg > 3,5%
23	Aushärtbare Aluminiumlegierungen
23.1	Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen
23.2	Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen
24	Aluminium-Silicium-Legierungen mit Cu ≤ 1%
24.1	Aluminium-Silicium-Legierungen mit Cu ≤ 1% u. 5% < Si ≤ 15%
24.2	Aluminium-Silicium-Magnesium-Legierungen Cu ≤ 1%, 5% < Si ≤ 15% und 0,1% < Mg ≤ 0,80%
25	Aluminium-Silicium-Kupfer-Legierungen mit 5,0% < Si ≤ 14,0%; 1,0% < Cu ≤ 5,0% und Mg ≤ 0,8%
26	Aluminium-Kupfer-Legierungen mit 2% < Cu ≤ 6%

Die Gruppen 21 bis 23 sind im allgemeinen Knetwerkstoffe  
Die Gruppen 24 bis 26 sind im allgemeinen Gusswerkstoffe

**Schweißzusatz:**  
(nm) kein Zusatzwerkstoff  
(wm) mit Zusatzwerkstoff

Eine Qualifizierung mit Schweißzusatz, z.B. mit den Schweißprozessen 141 u. 15, qualifiziert für Schweißen ohne Schweißzusatz, aber nicht umgekehrt.

Beim Schweißprozess 131 wird bei einer Erhöhung des Helium-Gehalts im Schutzgas um mehr als 50% eine neue Schweißerprüfung erforderlich.

Schweißzusatzwerkstoffe DIN 1732

Reinst- und Reinaluminium

- wenn erhöhte Korrosionsbeständigkeit gefordert ist, muss absolut artgleicher Schweißzusatz verwendet werden.
- Durch Zulagerung von Titan erfolgt eine Kornverfeinerung und verbessert die mech. Gütewerte.

Nichtaushärtbare Aluminiumlegierungen

- Im allgemeinen wird ein Schweißzusatz des gleichen Legierungstyps wie der Grundwerkstoff gewählt; universell werden oft SG – AlMg 5 oder SG – AlMg 4,5 Mn verwendet.

Aushärtbare Aluminiumlegierungen

- Diese Legierungen werden meist mit nicht artgleichen Zusätzen geschweißt, die nicht aushärtend sind. Artgleicher Zusatz kann sehr rissempfindlich sein.

**Geltungsbereich für Schweißpositionen**

Schweißposition des Prüfstückes	Geltungsbereich									
	PA	PB	PC	PD	PE	PF (Blech)	PG (Rohr)	PG (Blech)	PG (Rohr)	H-L 045
PA	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-
PB	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-
PC	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-
PD	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-
PE	X	X	-	-	X	X	-	-	-	-
PF (Blech)	X	X	-	-	X	X	-	-	-	-
PG (Rohr)	X	X	-	X	X	X	X	-	-	-
PG (Blech)	-	-	-	-	-	-	X	X	-	-
PG (Rohr)	X	X	-	X	X	X	-	X	X	-
H-L 045	X	X	X	X	X	X	X	-	-	X

**Schweißnähte an Rohren mit Rohraußendurchmesser D > 25 mm qualifizieren die Schweißnähte an Blechen**

Schweißnähte an Blechen qualifizieren Schweißnähte an Rohren:

- bei Rohraußendurchmesser D ≥ 150 mm bei den Schweißpositionen PA, PB und PC
- bei Rohraußendurchmesser D ≥ 500 mm bei allen anderen Schweißpositionen

Die Schweißposition PB und PD werden nur für Kehlnähte angewendet und können nur Kehlnähte in anderen Schweißpositionen qualifizieren

**Geltungsbereich der Werkstoff- und der Schweißgütdicke Stumpfnähte**

Werkstoffdicke des Prüfstückes	Geltungsbereich
t ≤ 6	0,5 t bis 2 t
t > 6	≥ 6

**Geltungsbereich für Rohraußendurchmesser**

Rohraußendurchmesser des Prüfstückes (D)	Geltungsbereich
D ≤ 25	D bis 2 D
D > 25	≥ 0,5 D (25 mm min.)

Bei Hohlprofilen bedeutet D die Abmessung der schmalen Seite.

**Geltungsbereich der Werkstoffdicke des Prüfstückes für Kehlnähte**

Werkstoffdicke des Prüfstückes (t)	Geltungsbereich
t < 3	t bis 3
t ≥ 3	≥ 3

Die Kehlnähtdicke muss im Bereich von 0,5 t ≤ a ≤ 0,7 t

**Halbzeug:**  
P Blech  
T Rohr

**Nahtart:**  
BW Stumpfnäht  
FW Kehlnäht

**Schweißpositionen der DIN EN ISO 6947**

Kurz.	Darstellung	Bezeichnung	Nahtausführung:
PA		Wannenposition	
PB		Horizontal-Vertikalposition	nb Schweißen ohne Schweißbadsicherung mb Schweißen mit Schweißbadsicherung
PC		Querposition	sl Kehlnähte: Einlagig ml Kehlnähte: mehrlagig
PD		Horizontal-Überkopfposition	lw Nach-Links-Schweißen (Prozess 311) rw Nach-Rechts-Schweißen (Prozess 311)
PE		Überkopfposition	
PF/PG		Steigposition/Fallposition	
H-L045		Rohr: fest Achse: geneigt 45° Schweißung: steigend	

**Geltungsbereich für Grundwerkstoffe Nr 4**

Werkstoffgruppe des Prüfstückes	Geltungsbereich					
	21	22	23	24	25	26
21	X	X	-	-	-	-
22	X	X	-	-	-	-
23	X	X	X	-	-	-
24	-	-	-	X	X	-
25	-	-	-	X	X	-
26	-	-	-	X	X	X

Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608

**Schweißprozess:**  
131 Metall-Inertgasschweißen (MIG)  
141 Wolfram-Inertgasschweißen  
15 Plasmaschweißen

**Geltungsbereich des Lagenaufbaus für Kehlnähte**

Prüfstück	sl	ml
einlagig (sl)	X	-
mehrlagig (ml)	X	X

Die Kehlnähtdicke muss im Bereich von 0,5 t ≤ a ≤ 0,7 t

Schweiß-prozeß	Halb-zeug	Nahtart	Werkstoff-gruppe	Schweiß-zusatz	Prüfungs-dicke (t) / Rohrd. (D)	Position	Nahtaus-führung
----------------	-----------	---------	------------------	----------------	---------------------------------	----------	-----------------

**Geltungsbereich für Schweißnahteneinheiten von Stumpfnähten**

Schweißnahteneinheiten des Prüfstückes	ss nb	ss mb	bs
einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung (ss nb)	X	X	X
einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung (ss mb)	-	X	X
beidseitiges Schweißen (bs)	-	X	X

Der Herausgeber haftet nicht für die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben

Info, schweissen, sap, 1090

From: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link: [https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:schweisserpruefung\\_iso\\_9606](https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:schweisserpruefung_iso_9606)

Last update: 2025/08/28 12:40

