

Schweisserprüfung nach ISO 9606

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 | | | | | | |
| Schweißprozess | | Produktform / Nahtart | | | Geltungsbereich Schweißpositionen Stumpfnah | | | | | | | | | | |
| 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 ^a | | 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 ^a | | PF | X | - | - | X | - | - | - | - | - |
| MAG Fülldraht (Metallpulver) | 138 | ^a 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. | | | Geltungsbereich Schweißpositionen Kehlnah | | | | | | | | | | |
| WIG | 141 | | | | Schweißposition | PA | PB | PC | PD | PE | PF | PG | PH | PJ | |
| WIG (ohne Zusatzwerkstoff) | 142 | Geltungsbereich für den Rohraußendurchmesser | | Geltungsbereich Schweißpositionen Kehlnah | | | | | | | | | | | |
| Gas | 311 | Prüfstückdurchmesser D ^a (mm) | | Geltungsbereich (mm) | | | | | | | | | | | |
| Jeder Prozess erfordert eine eigene Prüfung! 135 schließt 138 ein, 141, 143 und 145 schließen sich gegenseitig ein. | | D ≤ 25 | | D bis 2D | | | | | | | | | | | |
| 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.) | | | | | | | | | | | |
| Art des Werkstoffübergangs im Kurzschluss | | D | | ^a bei Hohlprofilen bedeutet D die Abmessung der schmaleren Seite | | | | | | | | | | | |
| grob tropfig | | G | | | | | | | | | | | | | |
| fein tropfig | | S | | | | | | | | | | | | | |
| impuls gesteuert | | P | | | | | | | | | | | | | |
| Geltungsbereich Schweißzusatzgruppe | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißzusatzgruppe bei der Prüfung | | | | FM 1 | FM 2 | FM 3 | FM 4 | FM 5 | FM 6 | | | | | | |
| FM 1 | unlegierte und Feinkornstähle Re ≤ 500 N/mm ² | | | X | X | - | - | - | - | | | | | | |
| FM 2 | hochfeste Feinkornstähle | | | X | X | - | - | - | - | | | | | | |
| FM 3 | warmfeste Stähle Cr < 3,75 % | | | X | X | X | - | - | - | | | | | | |
| FM 4 | warmfeste Stähle 3,75 ≤ Cr ≤ 12 % | | | X | X | X | X | - | - | | | | | | |
| FM 5 | nichtrostende und hitzebeständige Stähle | | | - | - | - | - | X | - | | | | | | |
| FM 6 | Nickel und Nickellegierungen | | | - | - | - | - | X | X | | | | | | |
| X bezeichnet den Geltungsbereich für den der Schweißer qualifiziert ist. - bezeichnet den Geltungsbereich für den der Schweißer nicht qualifiziert ist. | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | |

| 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-einheiten | | | | |
| Geltungsbereich Schweißzusatztyp (Route A Europa) | | | | | Geltungsbereich Schweißgutdicke Stumpfnah (BW) | | | | | | | | |
| Umhüllungstyp bei der Prüfung | | A, RA, RB, RC, RR, R | | B | C | | Schweißgutdicke des Prüfstücks s (mm) | | | | | | |
| A, RA, RB, RC, RR, R | | X | | - | - | | Geltungsbereich a, b (mm) | | | | | | |
| B | | X | | X | - | | s bis 3 ^a oder s bis 2s ^c je nachdem, welcher Wert größer ist | | | | | | |
| C | | - | | - | X | | 3 ≤ s < 12 | | | | | | |
| Schweißzusatztyp bei der Prüfung | | S | M | B | R, P, V, W, Y, Z | | s ≥ 12 ^{d,e} | | | | | | |
| Massivdrahtelektrode, Stab (S) | | X | X | - | - | | ≥ 3 ^e | | | | | | |
| Metallpulver-Fülldrahtelektrode, Stab (M) | | X | X | - | - | | ^a Für den Einzelprozess und gleichartigen Schweißzusatz gilt s ist gleich die Werkstoffdicke t. ^b Für die Rohrabzweigungen entspricht der Geltungsbereich für die Dicke des Schweißgutes des abzweigenden Rohres; ^c Für Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme (311): s bis 1,5 s. ^d Das Prüfstück muss mindestens in drei Lagen geschweißt werden. ^e Für Kombinationsprozess gilt s ist die Dicke des Schweißgutes für den Prozess. | | | | | | |
| Fülldrahtelektrode, Stab (B) | | - | - | X | X | | Geltungsbereich Werkstoffdicke Kehlnah (FW) | | | | | | |
| Fülldrahtelektrode, Stab (R, P, V, W, Y, Z) | | - | - | - | X | | Werkstoffdicke des Prüfstücks t (mm) | | | | | | |
| A= sauer umhüllt; B= basisch umhüllt; basischer FD; C= zellulose umhüllt; R= rutil umhüllt; R,P rutlier FD, RA= rutilsauer umhüllt; RB= rutilbasisch umhüllt, RC= rutil zellulose umhüllt; RR= dick rutil umhüllt, S= Massivdraht-stab; M= Metallpulverfülldraht-stab; nm= ohne Zusatzwerkstoff | | | | | | | | Geltungsbereich (mm) | | | | | |
| Schweißnahteinheiten Kehlnah | | sl | | ml | | t < 3 | | | | | | | |
| Prüfungsbedingungen | | X | | - | | t ≥ 3 | | | | | | | |
| sl | | X | | - | | t bis 2t oder 3, je nachdem, welcher Wert größer ist | | | | | | | |
| ml | | X | | X | | ≥ 3 | | | | | | | |
| Schweißnahteinheiten Stumpfnah | | ss nb | | ss mb | | bs | | ss gb | | ci | | ss fb | |
| Prüfungsbedingungen | | X | | X | | X | | X | | - | | X | |
| ss nb | | - | | 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% u. 5% < Si ≤ 15% |
| 24.1 | Aluminium-Silicium-Magnesium-Legierungen Cu ≤ 1%, 5% < Si ≤ 15% und 0,1% < Mg ≤ 0,80% |
| 24.2 | Aluminium-Silicium-Magnesium-Legierungen Cu ≤ 1%, 5% < Si ≤ 14,0%; 1,0% < Cu ≤ 5,0% und Mg ≤ 0,8% |
| 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. Güteverhältnisse.

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

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

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 | |

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

Geltungsbereich für Schweißnahteinheiten von Stumpfnähten

| Schweißnahteinheiten 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?rev=1424358882

Last update: 2025/08/28 12:40

