

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)					
Schweißnaht-einheiten Kehlnah		sl		ml		t < 3							
Prüfungsbedingungen		X		-		t bis 2t oder 3, je nachdem, welcher Wert größer ist							
sl		X		-		t ≥ 3							
ml		X		X									
Schweißnaht-einheiten 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		Geltungsbereich für Schweißpositionen										Schweißpositionen der DIN EN ISO 6947			Nahtausführung:				
21	Reinaluminium mit ≤ 1% Verunreinigungen oder Legierungsbestandteilen	Schweißposition des Prüfstückes	Geltungsbereich										Kurzz.	Darstellung	Bezeichnung	ss	bs		
			PA	PB	PC	PD	PE	PF (Blech)	PG (Rohr)	PG (Blech)	PG (Rohr)	H-L 045							
22	Nichtaushärtbare Legierungen	PA	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.1	Aluminium-Mangan-Legierung	PB	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.2	Aluminium-Magnesium-Legierungen mit Mg ≤ 1,5%	PC	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.3	Aluminium-Magnesium-Legierungen mit 1,5% < Mg ≤ 3,5%	PD	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.4	Aluminium-Magnesium-Legierung mit Mg > 3,5%	PE	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	Aushärtbare Aluminiumlegierungen	PF (Blech)	X	X	-	-	-	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23.1	Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen	PG (Rohr)	X	X	-	-	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23.2	Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen	H-L 045	X	X	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Aluminium-Silicium-Legierungen mit Cu ≤ 1%	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										PA: Wannenposition PB: Horizontal-Vertikalposition PC: Querposition PD: Horizontal-Überkopfposition PE: Überkopfposition PF/PG: Steigposition/Fallposition H-L045: Rohr: fest Achse: geneigt 45° Schweißung: steigend			ss: Einseitiges Schweißen bs: Beidseitiges Schweißen				
24.1	Aluminium-Silicium-Legierungen mit Cu ≤ 1% u. 5% < Si ≤ 15%	Geltungsbereich der Werkstoff- und der Schweißgütdicke Stumpfnähte										Halbzug: P: Blech T: Rohr Nahtart: BW: Stumpfnah FW: Kehlnah			nb: Schweißen ohne Schweißbadsicherung mb: Schweißen mit Schweißbadsicherung				
24.2	Aluminium-Silicium-Magnesium-Legierungen Cu ≤ 1%, 5% < Si ≤ 15% und 0,1% < Mg ≤ 0,80%	Geltungsbereich für Rohraußendurchmesser										Geltungsbereich für Grundwerkstoffe Nr 4			Schweißprozess: 131 Metall-Inertgasschweißen (MIG) 141 Wolfram-Inertgasschweißen 15 Plasmaschweißen				
25	Aluminium-Silicium-Kupfer-Legierungen mit 5,0% < Si ≤ 14,0%; 1,0% < Cu ≤ 5,0% und Mg ≤ 0,8%	Geltungsbereich der Werkstoffdicke des Prüfstückes für Kehlnähte										Geltungsbereich des Lagenaufbaus für Kehlnähte			sl: Nach-Links-Schweißen (Prozess 311) ml: Nach-Rechts-Schweißen (Prozess 311)				
26	Aluminium-Kupfer-Legierungen mit 2% < Cu ≤ 6%	Geltungsbereich der Werkstoffdicke des Prüfstückes für Kehlnähte										Die Kehlnahdicke muss im Bereich von 0,5 t ≤ a ≤ 0,7 t			lw: Nach-Links-Schweißen (Prozess 311) rw: Nach-Rechts-Schweißen (Prozess 311)				

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=1495445167

Last update: 2025/08/28 12:40

