



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

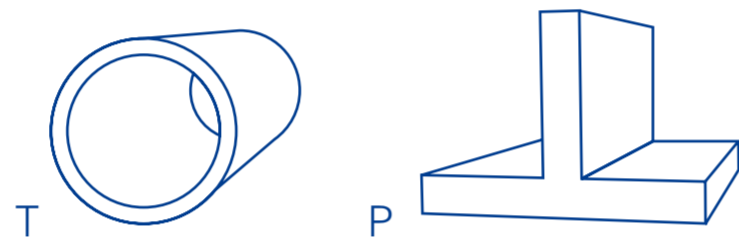
1 2 3 4 5 6 7 8

1 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 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

2 Produktformen

T Rohr (Tube)
P Blech (Plate)



3 Nahtarten

BW Stumpfnah (butt weld)
FW Kehlnah (fillet weld)



4 Schweißzusatzgruppeneinteilung

Gruppe	Schweißzusatz zum Schweißen von	Beispiele anwendbarer Normen*
FM1	unlegierte Stähle und Feinkornstähle	ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, 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
FM6	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.



Download des Plakates unter
www.heidenbluth.com/schweissplakat

5 Schweißzusätze

Umhüllte Elektroden

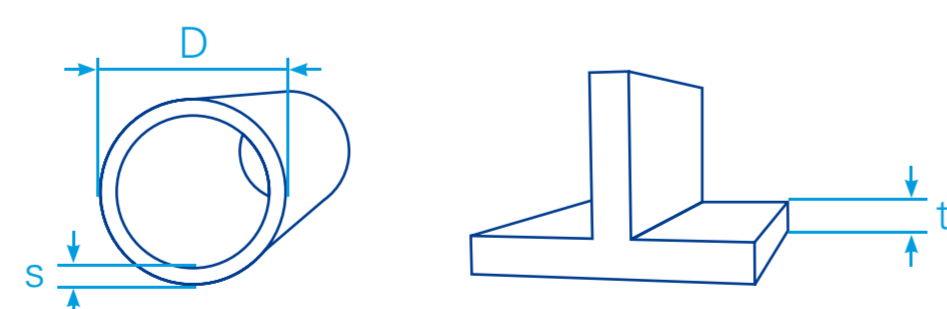
- Route A
- A sauer umhüllt
- B basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode
- C zelluloseumhüllt
- R rutilumhüllt oder rutile Fülldrahtelektrode – langsam erstarrende Schlacke
- RA rutil-sauer umhüllt
- RB rutil-basisch umhüllt
- RC rutil-zelluloseumhüllt
- RR dick rutilumhüllt
- Route B
- O3 rutil-basisch 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 eisenoxidumhüllt
- 24 rutil- und eisenpulverumhüllt
- 27 eisenoxid- und eisenpulverumhüllt
- 28 basisch und eisenpulverumhüllt
- 45 basisch umhüllt
- 48 basisch umhüllt

- Fülldrähte
- M Metallpulver-Fülldrahtelektrode
- P rutile Fülldrahtelektrode – schnell erstarrende Schlacke
- V Fülldrahtelektrode – rutil oder basisch/ uorid
- W Fülldrahtelektrode – basisch/ uorid, langsam erstarrende Schlacke
- Y Fülldrahtelektrode – basisch/ uorid, schnell erstarrende Schlacke
- Z Fülldrahtelektrode – andere Arten
- Alle weiteren
- S Massivdrahtelektrode/-stab
- nm kein Zusatzwerkstoff

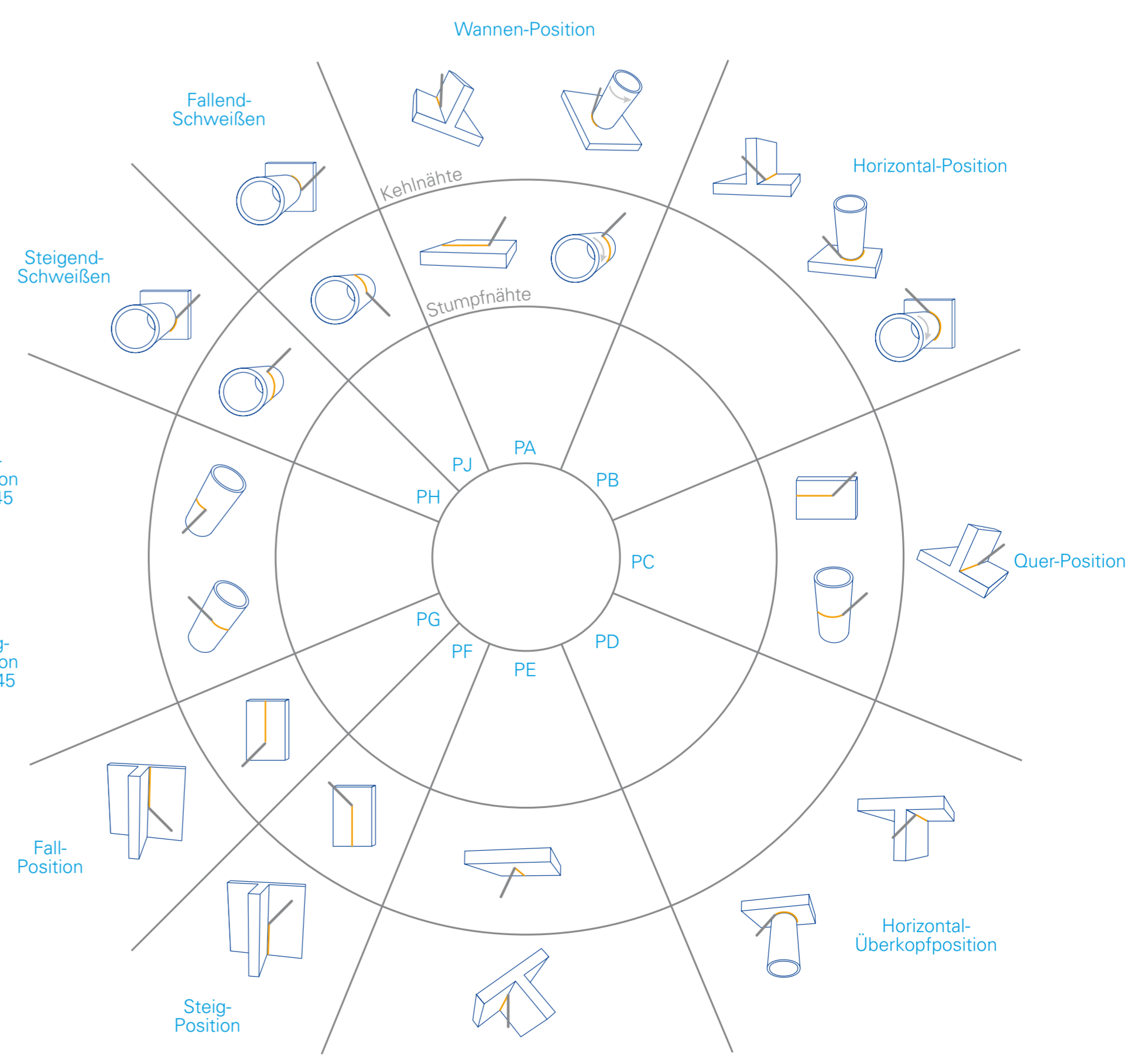
6 Abmessung des Prüfstücks

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



7 Schweißposition (Gemäß DIN EN ISO 6947)

- PA Wannenposition
- PB Horizontalposition
- PC Querposition
- PD Horizontal-Überkopfposition
- PE Überkopfposition
- PF Steigposition
- PG Fallposition
- H-L045 Steigposition
- J-L045 Fallposition
- PH Steigendschweißen
- PJ Fallendschweißen



8 Schweißnahteinheiten

- BW Stumpfnah
- ss einseitiges Schweißen
- mb Schweißen mit Schweißbadsicherung
- nb Schweißen ohne Schweißbadsicherung
- gb Gaswurzelchutz
- fb Schweißpulverabstützung
- bs beidseitiges Schweißen
- ci Schweißzusatz Einlegering
- FW Kehlnah
- sl einlagig
- ml mehrlagig
- 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme
- lw nach links Schweißen
- rw nach rechts Schweißen