

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 | | Schweiß- prozess | Produktform | Nahtart | Schweiß- zusatzgruppe | Schweiß- zusatztyp | Dicke | Durch- messer | Schweiß- position | Schweißnaht- einzelheiten | | | | | | | |
| Schweißprozess | | | Produktform / Nahtart | | | Geltungsbereich Schweißpositionen Stumpfnah | | | | | | | | | | | |
| E | | 111 | Produktform | Nahtart | Geltungsbereiche | | Schweiß- position | 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. | | | | PG | - | - | - | - | X | - | - | - | - | |
| WIG | | 141 | | | | | PH | X | - | X | X | - | X | - | - | - | - |
| WIG (ohne Zusatzwerkstoff) | | 142 | | | | | PJ | X | - | X | - | X | - | X | - | - | - |
| Gas | | 311 | | | | | H-LO45 | X | X | X | X | - | X | - | X | - | - |
| Jeder Prozess erfordert eine eigene Prüfung! 135 schließt 138 ein, 141, 143 und 145 schließen sich gegenseitig ein. | | | Geltungsbereich für den Rohraußendurchmesser | | | | PC (Rohr) kombiniert mit PH (Rohr) qualifiziert H-L045 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. | | | Prüfstückdurchmesser D ^a (mm) | | Geltungsbereich (mm) | | Geltungsbereich Schweißpositionen Kehlnah | | | | | | | | | | |
| Art des Werkstoffübergangs | | | D ≤ 25 | | D bis 2D | | Schweiß- position | PA | PB | PC | PD | PE | PF | PG | PH | PJ | |
| im Kurzschluss | | | D > 25 | | ≥ 0,5 D (25 mm min.) | | PA | X | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| grob tropf | | | | | | | PB | X | X | - | - | - | - | - | - | - | |
| fein tropf | | | | | | | PC | X | X | X | - | - | - | - | - | - | |
| impuls gesteuert | | | | | | | PD | X | X | X | X | X | - | - | - | - | |
| | | | | | | | PE | X | X | X | X | X | - | - | - | - | |
| | | | | | | | PF | X | X | - | - | - | X | - | - | - | |
| | | | | | | | PG | - | - | - | - | - | - | X | - | - | |
| | | | | | | | PH | X | X | - | X | X | X | - | X | - | |
| | | | | | | | PJ | X | X | - | 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-L045- Rohr 45° eingespannt, fallend geschweißt | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | H- | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 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) | | | Geltungsbereich a, b (mm) | |
| | | X | | - | - | s < 3 | | | s bis 3 ^c oder s bis 2s ^c je nachdem, welcher Wert größer ist | |
| | | X | | X | - | 3 ≤ s < 12 | | | ≥ 3 bis 2s ^c | |
| | | - | | - | X | s ≥ 12 ^{d,e} | | | ≥ 3 ^e | |
| A, RA, RB, RC, RR, R | | 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. | | | | |
| B | | X | | X | - | | | | | |
| C | | - | | - | X | | | | | |
| Schweißzusatztyp bei der Prüfung | | 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 | | | | | | | | | | |
| Schweißnaht-einheiten Kehlnaht | | | Nahtausführung | | | | | | | |
| Prüfungsbedingungen | | | sl | ml | Kehlnaht | | | | | |
| sl | | | X | - | sl- einlagig / ml -mehrlagig | | | | | |
| ml | | | X | X | Stumpfnah | | | | | |
| | | | ss - einseitig / bs - beidseitig | | | | | | | |
| | | | mb - mit Badsicherung | | | | | | | |
| | | | nb - ohne Badsicherung | | | | | | | |
| | | | fb - Schweißpulverabstützung | | | | | | | |
| | | | gb- Gaswurzelchutz | | | | | | | |
| | | | ci- Schweißzusatz-einlageteil | | | | | | | |
| | | | Prozess 311 | | | | | | | |
| | | | rw - nach rechts schweißen | | | | | | | |
| | | | lw - nach links schweißen | | | | | | | |
| Geltungsbereich Werkstoffdicke Kehlnaht (FW) | | | | | | Geltungsbereich (mm) | | | | |
| Werkstoffdicke des Prüfstücks t (mm) | | | | | | Geltungsbereich (mm) | | | | |
| t < 3 | | | | | | t bis 2t oder 3, je nachdem, welcher Wert größer ist | | | | |
| t ≥ 3 | | | | | | ≥ 3 | | | | |
| Geltungsbereich Schweißnaht-einheiten Stumpfnah | | | | | | | | | | |
| 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.

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. 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-Silizium-Legierungen |
| 23.2 | Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen |
| 24 | Aluminium-Silizium-Legierungen mit Cu ≤ 1% |
| 24.1 | Aluminium-Silizium-Legierungen mit Cu ≤ 1% u. 5% < Si ≤ 15% |
| 24.2 | Aluminium-Silizium-Magnesium-Legierungen |
| | Cu ≤ 1%, 5% < Si ≤ 15% und 0,1% < Mg ≤ 0,80% |
| 25 | Aluminium-Silizium-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 atgleicher Schweißzusatz verwendet werden.
- Durch Zulegierung 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 atgleichen Zusätzen geschweißt, die nicht aushärtend sind.
- Atgleicher Zusatz kann sehr rissempfindlich sein.

Geltungsbereich für Schweißpositionen

| Schweißposition des Prüfstückes | Geltungsbereich | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----------------|----|----|----|----|------------|-----------|------------|-----------|---------|
| | PA | PB | PC | PD | PE | PF (Blech) | PF (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 | - | - | - | - |
| PF (Rohr) | X | X | - | X | X | X | X | - | - | - |
| PG (Blech) | - | - | - | - | - | - | - | X | - | - |
| PG (Rohr) | 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 Schweißgutdicke Stumpfnähte

| Werkstoffdicke des Prüfstücks | Geltungsbereich |
|-------------------------------|-----------------|
| t ≤ 6 | 0,5 t bis 2 t |
| t > 6 | ≥ 6 |

Geltungsbereich für Rohraußendurchmesser

| Rohraußendurchmesser des Prüfstücks (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 Prüfstücks für Kehlnähte

| Werkstoffdicke des Prüfstücks (t) | Geltungsbereich |
|-----------------------------------|-----------------|
| t < 3 | t bis 3 |
| t ≥ 3 | ≥ 3 |

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

Geltungsbereich für Grundwerkstoffe Nr 4

| Werkstoffgruppe des Prüfstücks | 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-Inertgas-Schweißen (MIG)
141 Wolfram-Inertgas-Schweißen
15 Plasmaschweißen

Geltungsbereich des Lagenaufbaus für Kehlnähte

| Prüfstock | 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

| Kurzz. | Darstellung | Bezeichnung |
|--------|-------------|--|
| 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 |

Nahtausführung:

| | Nahtausführung: | |
|-------------------------------------|-----------------|----|
| | ss | bs |
| Einseitiges Schweißen | | |
| Beidseitiges Schweißen | | |
| Schweißen ohne Schweißbadsicherung | | |
| Schweißen mit Schweißbadsicherung | | |
| Kehlnähte: Einlagig | | |
| Kehlnähte: mehrlagig | | |
| Nach-Links-Schweißen (Prozess 311) | | |
| Nach-Rechts-Schweißen (Prozess 311) | | |

Halbzeug:
P Blech
T Rohr

Nahtart:
BW Stumpfnäht
FW Kehlnäht

Geltungsbereich für Schweißnahteinzelheiten von Stumpfnähten

| Schweißnahteinzelheiten des Prüfstücks | 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 |

Schweiß-prozeß

Halb-zeug

Nahtart

Werkstoff-gruppe

Schweiß-zusatz

Prüfungs-dicke (t) / Rohrd. (D)

Position

Nahtaus-führung

Der Herausgeber haftet nicht für die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben

Info, schweissen, sap, 1090

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

Permanent link:
https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:schweisserpruefung_iso_9606?rev=1424358855

Last update: 2025/08/28 12:40