

# Bewertung von Oberflächenunregelmäßigkeiten von Schweißnähten nach EN 1090-2

nach EN ISO 5817, für Ausführungsklasse EXC 1 und EXC 2

Legende zur Tabelle	
t	= dünnste Blechdicke
D	= Durchmesser einer Pore
a	= a-Maß bei Kehlnähten bzw. s-Maß bei Stumpfnähten
kU	= kurze Unregelmäßigkeit
U	= Überhöhung
b	= Breite
<b>alle Maße in [mm]</b>	

(Ordnungszahl nach ISO 6520-1)	t	Grenzwert für EXC1 (Bewertungsgruppe D)	Grenzwert für EXC2 (Bewertungsgruppe C)
Riss (100)	$\geq 0,5$	nicht zulässig	nicht zulässig
Endkraterriss (104)	$\geq 0,5$	nicht zulässig	nicht zulässig
Oberflächenpore (2017)	0,5 bis 3	$D \leq 0,3.a$	nicht zulässig
	> 3	$D \leq 0,3.a$ (max. 3 mm)	$D \leq 0,2.a$ (max. 2 mm)
offener Endkraterlunker (2025)	0,5 bis 3	Tiefe $\leq 0,2.t$	Tiefe $\leq 0,2.t$
	> 3	Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 2 mm)	Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 2 mm)
Bindefehler außer Mikrobindefehler (401)	$\geq 0,5$	nicht zulässig	nicht zulässig
ungenügender Wurzeleinbrand (4021)	$\geq 0,5$	kU: Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 2 mm)	nicht zulässig
durchlaufende und nicht durchlaufende Einbrandkerbe (5011 und 5012)	0,5 bis 3	kU: Tiefe $\leq 0,2.t$	kU: Tiefe $\leq 0,2.t$
	> 3	Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 1 mm)	Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 1 mm)
Wurzelkerbe (5013) (nur bei weichem Übergang zulässig)	0,5 bis 3	Tiefe $\leq 0,2 \text{ mm} + 0,1.t$	kU: Tiefe $\leq 0,1.t$
	> 3	kU: Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 2 mm)	kU: Tiefe $\leq 0,1.t$ (max. 1 mm)
zu große Nahtüberhöhung bei einer Stumpfnah (502)	$\geq 0,5$	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,25.b$ (max. 10 mm)	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,15.b$ (max. 7 mm)
zu große Nahtüberhöhung bei einer Kehlnah (503)	$\geq 0,5$	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,25.b$ (max. 5 mm)	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,15.b$ (max. 4 mm)

<b>(Ordnungszahl nach ISO 6520-1)</b>	<b>t</b>	<b>Grenzwert für EXC1 (Bewertungsgruppe D)</b>	<b>Grenzwert für EXC2 (Bewertungsgruppe C)</b>
zu große Wurzelüberhöhung (504)	0,5 bis 3	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,6.b$	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,3.b$
	> 3	$U \leq 1 \text{ mm} + 1.b$ (max. 5 mm)	$U \leq 1 \text{ mm} + 0,6.b$ (max. 4 mm)
Schweißgutüberlauf (506)	$\geq 0,5$	Überlauf in der Draufsicht $\leq 0,2.b$	Überlauf in der Draufsicht $\leq 0,2.b$
verlaufenes Schweißgut (509) Decklagenunterwölbung (511) (nur bei weichem Übergang zulässig)	0,5 bis 3	kU: Unterwölbung $\leq 0,25.t$	kU: Unterwölbung $\leq 0,1.t$
	> 3	kU: Unterwölbung $\leq 0,25.t$ (max. 2 mm)	kU: Unterwölbung $\leq 0,1.t$ (max. 1 mm)
Durchbrand (510)	$\geq 0,5$	nicht zulässig	nicht zulässig
ungewünschte Asymmetrie der Kehlnaht (512)	$\geq 0,5$	Differenz der Schenkellängen $\leq 2 \text{ mm} + 0,2.a$	Differenz der Schenkellängen $\leq 2 \text{ mm} + 0,15.a$
Wurzelrückfall (515) (nur bei weichem Übergang zulässig)	0,5 bis 3	Tiefe $\leq 0,2\text{mm} + 0,1.t$	kU: Tiefe $\leq 0,1.t$
	> 3	kU: Tiefe $\leq 0,2.t$ (max. 2 mm)	kU: Tiefe $\leq 0,1.t$ (max. 1 mm)
Wurzelporosität (516)	$\geq 0,5$	örtlich zulässig	nicht zulässig
Ansatzfehler (517)	$\geq 0,5$	zulässig	nicht zulässig
zu kleine Kehlnahtdicke (5213)	0,5 bis 3	kU: Differenz zum a-Maß $\leq 0,2 \text{ mm} + 0,1.a$	kU: Differenz zu a $\leq 0,2 \text{ mm}$
	> 3	kU: Differenz zum a-Maß $\leq 0,3 \text{ mm} + 0,1.a$ (max. 2 mm)	kU: Differenz zu a $\leq 0,3 \text{ mm} + 0,1.a$ (max. 1 mm)
zu große Kehlnahtdicke (5214)	$\geq 0,5$	zulässig	Differenz zu a $\leq 1 \text{ mm} + 0,2.a$ (max. 4 mm)
Zündstelle (601)	$\geq 0,5$	bei Beibehaltung der Eigenschaften	bei Beibehaltung der Eigenschaften
Schweißspritzer (602)	$\geq 0,5$	je nach Werkstoff und Korrosionsschutz	

[schweissen](#), [info](#), [zfp](#), [1090](#), [Stahl](#)

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

Permanent link: [https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweissen:oberflaechenunregelmassigkeiten\\_en1090?rev=1374749007](https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweissen:oberflaechenunregelmassigkeiten_en1090?rev=1374749007)

Last update: 2025/08/28 12:40

