

Schweisserzertifizierung nach ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

1	Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2	Produktform	3	Nahtart	4	Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes	5	Schweißzusätze	6	Abmessung Werkstoff/Schweißgutdicke t/s Rohraußendurchmesser D	7	Schweißpositionen nach EN/ISO 6947	8	Schweißnahteinzelheit
111	Lichtbogenhandschweißen	P	Blech	BW	Stumpfnah gilt für: eingeschränkt FW	FM1	Unlegierte und Feinkornstähle bis 500N/mm ² gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632	B 15, 16 45, 48	Stabelektrode basisch umhüllt gilt für: A, B, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27, 15, 16, 18, 28, 45, 48	s <3 mm	gilt für: s bis 2x*s bei 311: s bis 1,5x*s	PA Wannenposition	ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	
114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas							C 10, 11	Stabelektrode zelluloseumhüllt gilt für: C, 10, 11	s 3ss<12 mm	gilt für: 3 mm bis 2x*s bei 311: 3 mm bis 1,5x*s	PB Horizontal-Position	ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung gilt für: ss mb, bs	
121	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)							R 12, 13	Stabelektrode rutilumhüllt (bei Fülldrähten) gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	s ≥12 mm	gilt für: s ≥ 3 mm mindestens 3 Lagen	PC Querposition	bs	beidseitiges Schweißen gilt für: ss mb, bs	
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	T	Rohr	FW	Kehlnah gilt für: FW	FM2	Hochfeste Feinkornstähle gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276	RA	Stabelektrode rutil-sauer umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	D ≤25 mm	gilt für: D bis 2xD	PD Horizontal-Überkopf-Position	lw	nach links schweißen gilt für: lw	
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode							RB 03	Stabelektrode rutilbasisch umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	D >25 mm	gilt für: D ab 0,5xD mind. 25 mm	PE Überkopf-Position	rw	nach rechts schweißen (bei 311) gilt für: rw	
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Fülldrahtelektrode							RC	Stabelektrode rutilzelluloseumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27			PF Steigposition	ss fb	Schweißpulverabstützung gilt für: ss fb, ss mb, bs	
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode							RR	Stabelektrode dick rutilumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27			PG Fallposition	ci	Schweißzusatzeinlageteil gilt für: ci, ss mb, bs	
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht oder Massivstabzusatz							nm	kein Zusatzwerkstoff gilt für: ohne Zusätze			PA Wannenposition	ss gb	einseitiges Schweißen mit Gaswurzelerschutz gilt für: ss gb, ss mb, bs	
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz							S	Massivdraht / Massivstab gilt für: S, M (bei 311 nur S)			PB Horizontal-Position	sl	einlagig geschweißt gilt für: sl	
15	Plasmaschweißen							M	Metallpulver Fülldrahtelektrode gilt für: M, S			PC Querposition	ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml	
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme							B	basische Fülldrahtelektrode gilt für: B, R, P, V, W, Y, Z			PD Horizontal-Überkopf-Position			
								P	rutil Fülldrahtelektrode schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z			PH Steigposition			
								R	rutil Fülldrahtelektrode langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z			PJ Fallposition			
								V	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid gilt für: R, P, V, W, Y, Z			H-L045 Schweißung steigend 45° geneigt			
								W	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z			J-L045 Schweißung fallend 45° geneigt			
								Y	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z						
								Z	Fülldrahtelektrode andere Arten gilt für: R, P, V, W, Y, Z						



BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

MAG-Blech- und Kehlnahschweißer/in im Stahlbau EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PF ss nb EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15 PF ml			WIG-Rohrschweißer/in im Anlagenbau EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s5.0 D60 H-L045 ss gb		
Erläuterung	Geltungsbereich		Erläuterung	Geltungsbereich	
135 Metall-Aktivgasschweißen	135, 138	Schweißprozess	141 WIG-Schweißen	141, 142, 143, 145	
P Blech	T PA, PB rotierend ab D=75 mm	Produktform	T Rohr	T P in PA, PC, PE, PF	
BW Stumpfnah FW Kehlnah	BW FW	Nahtart	BW Stumpfnah	BW	
FM1 Drahtelektrode nach ISO 17632	FM1, FM2	Schweißzusatzwerkstoffgruppe	FM5 Schweißstab nach ISO 14343	FM5	
S Massivdraht	S, M	Schweißzusatz	S Massivstab	S, M, auch ohne Schweißzusatz	
s15 Schweißgutdicke 15 mm t15 Werkstoffdicke 15 mm	BW: s ab 3 mm FW: t ab 3 mm	Abmessung	s5.0 Schweißgutdicke 5.0 mm D60 Rohrdurchmesser 60 mm	s = 3 bis 10 mm D ab 30 mm	
PF Stumpfnah steigend bzw. Kehlnah steigend	BW: PA, PF FW: PA, PB, PF	Schweißposition	H-L045 Rohr fest, Achse 45° geneigt steigend geschweißt	PA, PC, PE, PH, H-L045	
ss nb einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung ml mehrlagig	BW: ss fb, ss gb, ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml	Schweißnahteinzelheiten	ss gb einseitiges Schweißen mit Gaswurzelerschutz	ss gb, ss mb, bs	



Anmerkungen
Die Gültigkeit eines Stahlschweißertifikates nach ÖNORM EN ISO 9606-1

- beginnt mit dem Datum der Prüfung,
- beträgt entweder drei oder zwei Jahre und richtet sich nach dem gewählten Verfahren der Verlängerung und
- erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegebenen Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

Ihr Ansprechpartner

