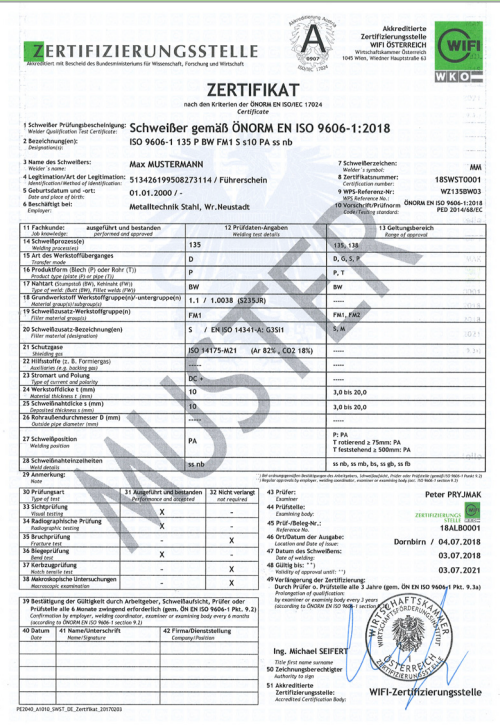


Schweisserzertifizierung nach ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

1	Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2	Produktform	3	Nahtart	4	Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes	5	Schweißzusätze	6	Abmessung Werkstoff-/Schweißgutdicke <i>t/s</i> Rohraußendurchmesser <i>D</i>	7	Schweißpositionen nach EN/ISO 6947	8	Schweißnahteinzelheit																										
111	Lichtbogenhandschweißen	P	Blech	BW	Stumpfnahth gilt für: eingeschränkt FW	FM1	Unlegierte und Feinkornstähle bis 500N/mm² 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	<i>s</i> <3 mm	gilt für: <i>s</i> bis 2× <i>s</i> bei 311: <i>s</i> bis 1,5× <i>s</i>	Stumpfnähte P/T-BW	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			FW	Kehlnahth gilt für: FW	FM2	Hochfeste Feinkornstähle gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276	R 12, 13	Stabelektrode rutilumhüllt (bei Fülldrähten) gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	<i>s</i> 3≤ <i>s</i> <12 mm	gilt für: 3 mm bis 2× <i>s</i> bei 311: 3 mm bis 1,5× <i>s</i>	Blech	PB Horizontal-Position	ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung gilt für: ss mb, bs																										
121	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)															FM3	Warmfeste Feinkornstähle mit einem Cr-Gehalt < 3,75% gilt für: FM1, FM2, FM3 Bezugsnormen ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634	RA	Stabelektrode rutilbasisch umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	<i>s</i> ≥12 mm	gilt für: <i>s</i> ≥ 3 mm mindestens 3 Lagen	Rohre T-BW/FW	PC Querposition	bs	beidseitiges Schweißen gilt für: ss mb, bs																
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode																									FM4	Warmfeste Stähle mit einem Cr-Gehalt von 3,75%-12% gilt für: FM1, FM2, FM3, FM4 Bezugsnormen ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634	RB 03	Stabelektrode rutilbasisch umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	<i>D</i> ≤25 mm	gilt für: <i>D</i> bis 2× <i>D</i>	PD Horizontal-Überkopf-Position	lw	nach links schweißen gilt für: lw							
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode																																		RR	Stabelektrode dick rutilumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	<i>D</i> >25 mm	gilt für: <i>D</i> ab 0,5× <i>D</i> mind. 25 mm	PE Überkopf-Position	rw	nach rechts schweißen (bei 311) gilt für: rw
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Fülldrahtelektrode																																								
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode	S	Massivdraht / Massivstab gilt für: S, M (bei 311 nur S)	PG Fallposition	ci	Schweißzusatzinlageteil gilt für: ci, ss mb, bs																																			
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht oder Massivstabzusatz						FM5	Nichtrostende und hitzebeständige Stähle gilt für: FM5 Bezugsnormen ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633	PA Wannenposition	ss gb	einseitiges Schweißen mit Gaswurzelchutz gilt für: ss gb, ss mb, bs																														
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz											PB Horizontal-Position	sl	einlagig geschweißt gilt für: sl																											
15	Plasmaschweißen														PB Vertikal-Position	ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml																								
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme																	PC Querposition	Rohr	Schweißpositionen-Geltungsbereiche:																					
■ Blech¹ Stumpfnahthpositionen: PA: PA PC: PA, PC PE: PA, PC, PE PF: PA, PF PG: PG																																									
■ Rohr² Stumpfnahthpositionen:																																									

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

MAG-Blech- und Kehlnahthschweißer/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	P T PA,PB rotierend ab D=75 mm	Produktform	T Rohr	T P in PA, PC, PE, PF	
BW FW Stumpfnahth Kehlnahth	BW FW	Nahtart	BW Stumpfnahth	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 t15 Schweißgutdicke 15 mm Werkstoffdicke 15 mm	BW: s ab 3 mm FW: t ab 3 mm	Abmessung	s5.0 D60 Schweißgutdicke 5.0 mm Rohrdurchmesser 60 mm	s = 3 bis 10 mm D ab 30 mm	
PF Stumpfnahth steigend bzw. Kehlnahth 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 ml einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung 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 Stahlschweißersertifikates nach ÖNORM EN ISO 9606-1
1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt entweder drei oder zwei Jahre und richtet sich nach dem gewählten Verfahren der Verlängerung und
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegebenen Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

Ihr Ansprechpartner

