

E DIN EN 14532-1:2026-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-04-03

**Schweißzusätze - Prüfverfahren und Qualitätsanforderungen - Teil 1:
Grundprüfungen und Bewertung von Schweißzusätzen für Stahl, Nickel und
Nickellegierungen; Deutsche und Englische Fassung prEN 14532-1:2026**

**Welding consumables - Test methods and quality requirements - Part 1: Primary
methods and assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys; German
and English version prEN 14532-1:2026**

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort	5
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	9
4 Anwendbare Verfahren zur Bewertung	10
5 Eignungsprüfung	11
5.1 Allgemeines	11
5.2 Dokumentation	11
5.3 Produktprüfungen	11
5.3.1 Prüfungen zur Festlegung des Geltungsbereiches	11
5.3.2 Probenahme zum Nachweis der physikalischen Eigenschaften des Produktes	12
5.3.3 Chemische Zusammensetzung des Produktes	12
5.3.4 Produktkennzeichnung	12
6 Prüfverfahren	12
6.1 Prüfung von reinem Schweißgut	12
6.1.1 Allgemeines	12
6.1.2 Art und Anzahl der Prüfstücke sowie Durchmesser des zu prüfenden Schweißzusatzes	13
6.1.3 Schweißbedingungen	13
6.1.4 Prüfbedingungen, Prüfstücktyp, Anzahl an Prüfstücken und Anforderungen	14
6.2 Prüfung von Schweißnähten	15
6.2.1 Grundwerkstoffe	15
6.2.2 Art und Maße der Prüfstücke	16
6.2.3 Schweißbedingungen	16
6.2.4 Anzahl der Prüfstücke	19
6.2.5 Anzahl an Proben	19
6.2.6 Prüfbedingungen und Probengeometrie	20
6.2.7 Schweißnähte – Technische Anforderungen	21
6.2.8 Wärmenachbehandlung	21
6.2.9 Heißrissprüfungen	21
7 Wiederholungsprüfungen	21
8 Geltungsbereich der Zulassung	22
8.1 Allgemeines	22
8.2 Grundwerkstoffe	22
8.3 Wärmenachbehandlung	22
8.4 Kombination von Schweißzusätzen und Hilfsstoffen	22
8.5 Schweißpositionen	22
8.6 Stromart und Polarität	22
8.7 Wurzelschweißseignung	22
8.8 Durchmesserbereich	22
8.9 Höchste Temperatur	23
8.10 Niedrigste Temperatur	23
8.11 Niedrigere Festigkeit	23
8.12 Werkstoffdicke	23
9 Prüfberichte der Eignungsprüfung	23

10	Zertifikat	23
11	Erweiterung des Geltungsbereichs der Zulassung	23
12	Veränderungen an Schweißzusätzen	23
13	Übertragung der Zulassung	23
14	Verlängerung der Zulassung	23
Anhang A	(informativ) Eignungsprüfungen — Überblick	24
Anhang B	(normativ) Zusammensetzung der Massivprodukte — Grenzwerte	25
Anhang C	(normativ) Reines Schweißgut von umhüllten Stabelektroden und Fülldrahtelektroden — Grenzwerte der chemischen Zusammensetzung	26
Anhang D	(normativ) Reines Schweißgut von Schweißzusätzen für Stahl, Nickel und Nickellegierungen — Anforderungen	28
Anhang E	(normativ) Berechnung des Delta-Ferritgehaltes	29
Anhang F	(informativ) Geltungsbereich der Zulassung für Stähle	30
Anhang G	(normativ) Stumpfnähte — Grenzwerte für die Dicke	31
Anhang H	(normativ) Schweißnähte — Technische Anforderungen	32
Anhang I	(normativ) Anzahl der Prüfstücke für eine Eignungsprüfung	33
Anhang J	(informativ) Vorschlag für einen Prüfbericht zur Eignungsprüfung	35
Anhang K	(informativ) Zulassungszertifikat	37
Anhang L	(informativ) Übertragung der Zulassung — Antrag	38
Anhang M	(informativ) Übertragung der Zulassung — Identitätserklärung	39
Anhang N	(normativ) Verlängerung der Zulassung — Prüfungen	40
Anhang O	(informativ) Zulassung unter Aufsicht eines Prüfers oder einer Prüfstelle	41
0.1	Einleitung	41
0.2	Konformität des Produktes	41
0.3	Kennzeichnung des Produktes	41
0.4	Zertifikat	41
0.5	Übertragung der Zulassung	41
0.6	Verlängerung der Zulassung von Schweißzusätzen	42
0.7	Ruhende Zulassung eines Schweißzusatzes	42
Anhang P	(informativ) Liste der Werkstoffgruppen nach EN ISO 15608:2025	43
Anhang Q	(informativ) Beispiele für Bestandteile für Umhüllungen oder Pulver in Schweißzusätzen	46
Literaturhinweise	47

Bilder

Bild 1	— Prüfstück für eine Stumpfnah an einem Blech	16
Bild E.1	— WRC-1992-Diagramm	29
Bild I.1	— Auswahl von Schweißnähten für die Prüfung	34

Tabellen

Tabelle 1	— Anzahl der Schweißgutprüfstücke und Durchmesser des zu prüfenden Schweißzusatzes	13
Tabelle 2	— Zwischenlagentemperatur für die Prüfung von Schweißnähten	17
Tabelle 3	— Durchmesser der Schweißzusätze	18
Tabelle 4	— Schutzgase	19
Tabelle A.1	— Eignungsprüfungen — Überblick	24
Tabelle B.1	— Zusammensetzung der Massivprodukte — Grenzwerte	25
Tabelle C.1	— Reines Schweißgut von umhüllten Stabelektroden und Fülldrahtelektroden — Grenzwerte der chemischen Zusammensetzung	26
Tabelle D.1	— Reines Schweißgut von Schweißzusätzen für Stahl, Nickel und Nickellegierungen — Anforderungen	28

Tabelle F.1 — Geltungsbereich der Zulassung für Stähle	30
Tabelle G.1 — Stumpfnah — Grenzwerte für die Dicke	31
Tabelle H.1 — Schweißnähte in Stahl, Nickel und Nickellegierungen — Technische Anforderungen	32
Tabelle I.1 — Anzahl der Prüfstücke für eine Eignungsprüfung	33
Tabelle N.1 — Verlängerung der Zulassung — Prüfungen	40
Tabelle P.1 — Gruppeneinteilung von Stahl nach EN ISO 15608:2025	43
Tabelle P.2 — Gruppeneinteilung von Nickel und Nickellegierungen nach EN ISO 15608:2025	45