

DIN EN ISO 25239-4:2012-03 (D)

Rührreibschweißen - Aluminium - Teil 4: Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren (ISO 25239-4:2011); Deutsche Fassung EN ISO 25239-4:2011

| Inhalt | Seite |
|---|--------------|
| Vorwort | 3 |
| Einleitung | 4 |
| 1 Anwendungsbereich | 6 |
| 2 Normative Verweisungen | 6 |
| 3 Begriffe | 7 |
| 4 Symbole und Abkürzungen | 7 |
| 5 Entwicklung und Qualifizierung von Schweißverfahren | 7 |
| 5.1 Allgemeines | 7 |
| 5.2 Technischer Inhalt einer pWPS | 7 |
| 6 Qualifizierung auf Grundlage einer Schweißverfahrensprüfung | 9 |
| 6.1 Allgemeines | 9 |
| 6.2 Prüfstücke | 9 |
| 6.3 Untersuchung und Prüfung von Prüfstücken | 11 |
| 6.4 Geltungsbereich | 17 |
| 6.5 Bericht über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens | 17 |
| 7 Qualifizierung auf Grundlage einer vorgezogenen Arbeitsprüfung | 17 |
| 7.1 Allgemeines | 17 |
| 7.2 Prüfstücke | 18 |
| 7.3 Untersuchung und Prüfung von Prüfstücken | 18 |
| 7.4 Geltungsbereich | 18 |
| 7.5 Bericht über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens | 18 |
| Anhang A (informativ) Vorläufige Schweißanweisung | 19 |
| Anhang B (informativ) Zerstörungsfreie Prüfung | 20 |
| Anhang C (informativ) S-Biege-Hammerprüfung für Überlappstöße | 21 |
| Anhang D (informativ) Vordruck für Bericht über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens | 23 |
| Literaturhinweise | 26 |