

# DIN EN ISO 15609-5:2012-03 (D)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -  
Schweißanweisung - Teil 5: Widerstandsschweißen (ISO 15609-5:2011); Deutsche  
Fassung EN ISO 15609-5:2011

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>4</b>
<b>4 Technischer Inhalt der Schweißanweisung</b> .....	<b>5</b>
<b>4.1 Allgemeines</b> .....	<b>5</b>
<b>4.2 Hersteller</b> .....	<b>5</b>
<b>4.3 Grundwerkstoff</b> .....	<b>5</b>
<b>4.3.1 Zusammensetzung</b> .....	<b>5</b>
<b>4.3.2 Maße</b> .....	<b>5</b>
<b>4.4 Gültigkeit für alle Schweißverfahren</b> .....	<b>5</b>
<b>4.4.1 Schweißprozess</b> .....	<b>5</b>
<b>4.4.2 Maschinenbeschreibung</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4.3 Gestaltung der Verbindung</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4.4 Vorbereitung der Oberfläche und Kante</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4.5 Ausführen des Schweißens</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4.6 Widerstandsschweißelektroden und Zusatzeinrichtungen</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4.7 Maschinenkennwerte und Überwachungseinstellungen</b> .....	<b>7</b>
<b>Anhang A (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — I: Geplante Anforderungen an den   Prozess</b> .....	<b>8</b>
<b>Anhang B (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — II: Kriterien zur Qualitätssicherung</b> .....	<b>9</b>
<b>Anhang C (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — III: Einrichten der Schweißmaschine</b> .....	<b>10</b>
<b>Anhang D (informativ) Beispiele der Parameter beim Widerstandsschweißen</b> .....	<b>11</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>16</b>