

# DIN EN ISO 15609-3:2004-10 (D)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -  
Schweißanweisung - Teil 3: Elektronenstrahlschweißen (ISO 15609-3:2004); Deutsche  
Fassung EN ISO 15609-3:2004

---

<b>Inhalt</b>		<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....		<b>3</b>
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>Begriffe</b> .....	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Technischer Inhalt der Schweißanweisung (WPS)</b> .....	<b>5</b>
<b>4.1</b>	<b>Allgemeines</b> .....	<b>5</b>
<b>4.2</b>	<b>Schweißprozess</b> .....	<b>6</b>
<b>4.3</b>	<b>Bezogen auf den Hersteller</b> .....	<b>6</b>
<b>4.4</b>	<b>Verwendete Einrichtungen</b> .....	<b>6</b>
<b>4.5</b>	<b>Bezogen auf den Grundwerkstoff</b> .....	<b>6</b>
<b>4.6</b>	<b>Zusatzwerkstoff(e) oder Hilfsstoff(e)</b> .....	<b>6</b>
<b>4.7</b>	<b>Gestaltung der Verbindung</b> .....	<b>7</b>
<b>4.8</b>	<b>Schweißnahtvorbereitung</b> .....	<b>7</b>
<b>4.9</b>	<b>Spannvorrichtungen</b> .....	<b>7</b>
<b>4.10</b>	<b>Schweißposition</b> .....	<b>7</b>
<b>4.11</b>	<b>Schweißbadsicherung und/oder Badstütze</b> .....	<b>7</b>
<b>4.12</b>	<b>Magnetismus</b> .....	<b>7</b>
<b>4.13</b>	<b>Schweißfolge</b> .....	<b>7</b>
<b>4.14</b>	<b>Schweißparameter</b> .....	<b>7</b>
<b>4.15</b>	<b>Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen</b> .....	<b>8</b>
<b>4.16</b>	<b>Bearbeitungen nach dem Schweißen</b> .....	<b>8</b>
<b>Anhang A (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung für das Elektronenstrahlschweißen (Schweißprozess 51)</b> .....		<b>9</b>