

DIN EN ISO 15614-10:2005-09 (D)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -
Schweißverfahrensprüfung - Teil 10: Trockenschweißen unter Überdruck (ISO 15614-
10:2005); Deutsche Fassung EN ISO 15614-10:2005

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Vorläufige Schweißanweisung (pWPS).....	6
5 Schweißverfahrensprüfung	7
6 Prüfstück	7
6.1 Allgemeines	7
6.2 Form und Maße der Prüfstücke	7
6.3 Schweißen der Prüfstücke	7
7 Untersuchung und Prüfung.....	8
7.1 Prüfumfang	8
7.2 Lage und Entnahme der Proben	8
7.3 Zerstörungsfreie Prüfung	8
7.3.1 Verfahren	8
7.3.2 Bewertungsgruppen.....	8
7.4 Zerstörende Prüfung	8
7.5 Wiederholungsprüfung	8
8 Geltungsbereich	9
8.1 Allgemeines	9
8.2 Bezogen auf den Hersteller	9
8.3 Bezogen auf den Grundwerkstoff	9
8.3.1 Gruppeneinteilung der Grundwerkstoffe	9
8.3.2 Dicke des Grundwerkstoffs und Rohrdurchmesser	9
8.4 Gültig für alle Schweißverfahren	9
8.4.1 Schweißprozess	9
8.4.2 Schweißpositionen	9
8.4.3 Stoßart	9
8.4.4 Schweißzusatzwerkstoff	10
8.4.5 Stromart.....	10
8.4.6 Wärmeeinbringung.....	10
8.4.7 Vorwärmtemperatur	10
8.4.8 Zwischenlagentemperatur	10
8.4.9 Wasserstoffarmglühen.....	10
8.4.10 Wärmenachbehandlungen	10
8.4.11 Entfernen der Spannmittel zum Ausrichten	11
8.4.12 Anzahl der Unterwasserschweißer	11
8.4.13 Teilweise vollendete Verbindung.....	11
8.5 Besonderheiten für die Schweißprozesse	11
8.5.1 Schweißprozesse 111, 114, 131, 135, 136, 137, 141 und 15	11
8.5.2 Schweißprozesse 15, 131, 135, 136, 137 und 141	11
8.6 Besonderheiten für die Überdruckumgebung.....	12
9 Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR).....	12

