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