

DIN EN ISO 15609-2:2019-12 (D)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -
Schweißanweisung - Teil 2: Gasschweißen (ISO 15609-2:2019); Deutsche Fassung EN
ISO 15609-2:2019

| Inhalt | Seite |
|--|--------------|
| Europäisches Vorwort..... | 3 |
| Vorwort | 4 |
| Einleitung | 5 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 6 |
| 2 Normative Verweisungen | 6 |
| 3 Begriffe | 6 |
| 4 Technischer Inhalt der Schweißanweisung (WPS, en: Welding Procedure Specification) | 6 |
| 4.1 Allgemeines..... | 6 |
| 4.2 Informationen, bezogen auf den Hersteller..... | 7 |
| 4.3 Informationen, bezogen auf den Grundwerkstoff | 7 |
| 4.3.1 Art des Grundwerkstoffes..... | 7 |
| 4.3.2 Werkstückmaße | 7 |
| 4.4 Allgemeine Informationen für alle Schweißverfahren | 7 |
| 4.4.1 Schweißprozess | 7 |
| 4.4.2 Gestaltung der Verbindung..... | 7 |
| 4.4.3 Schweißposition | 7 |
| 4.4.4 Schweißnahtvorbereitung | 7 |
| 4.4.5 Arbeitstechnik beim Schweißen..... | 7 |
| 4.4.6 Ausfugen..... | 8 |
| 4.4.7 Schweißbadsicherung..... | 8 |
| 4.4.8 Schweißzusätze..... | 8 |
| 4.4.9 Flammenparameter..... | 8 |
| 4.4.10 Mechanisches und automatisches Schweißen | 8 |
| 4.4.11 Vorwärmtemperatur..... | 8 |
| 4.4.12 Zwischenlagentemperatur | 8 |
| 4.4.13 Haltetemperatur..... | 9 |
| 4.4.14 Wärmenachbehandlung..... | 9 |
| Anhang A (informativ) Schweißanweisung (WPS)..... | 10 |
| Literaturhinweise | 11 |