

# DIN EN ISO 17662:2026-05 (D)

Schweißen - Kalibrierung, Verifizierung und Validierung von Einrichtungen einschließlich ergänzender Tätigkeiten, die beim Schweißen verwendet werden (ISO 17662:2025); Deutsche Fassung EN ISO 17662:2025

---

## Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
1 Anwendungsbereich.....	9
2 Normative Verweisungen .....	9
3 Begriffe .....	9
4 Allgemeine Anforderungen.....	11
4.1 Allgemeines.....	11
4.2 Wiederholhäufigkeit.....	12
4.3 Anforderungen.....	13
4.4 Prozessdaten.....	14
4.5 Werkstoffeigenschaften .....	14
5 Allgemeine Prozessdaten für mehr als einen Schweiß- und Hartlötprozess.....	14
5.1 Allgemeine Prozessdaten für alle Schweiß- und Hartlötprozesse .....	14
5.2 Spezielle Anforderungen für einzelne Schweiß- und Hartlötprozesse.....	17
5.3 Spezielle Anforderungen an das Lichtbogenschweißen (Gruppe 1) .....	18
6 Metall-Lichtbogenschweißen ohne Gasschutz (Gruppe 11).....	19
7 Plasmaschweißen (Gruppe 15) .....	20
8 Widerstandsschweißen (Gruppen 21, 22, 23, 24 und 25).....	21
9 Gasschmelzschweißen (Gruppe 3) .....	23
10 Reibschweißen (Gruppe 42).....	23
11 Laserstrahlschweißen (Gruppe 52) .....	24
12 Elektronenstrahlschweißen (Gruppe 51) .....	26
13 Bolzenschweißen (Gruppe 78) .....	27
14 Hartlöten und Weichlöten (Gruppe 9).....	29
14.1 Allgemeines.....	29
14.2 Flammhartlöten von Hand und mechanisiert (Gruppe 912) .....	29
14.3 Induktionshartlöten (Gruppe 916) .....	30
14.4 Widerstandshartlöten (Gruppe 918).....	30
14.5 Ofenhartlöten in Schutzgasatmosphäre (Gruppe 921) .....	30
14.6 Vakuumhartlöten (Gruppe 922).....	31
14.7 Ofenhartlöten in offener Atmosphäre (Gruppe 921).....	33
14.8 Lotbadhartlöten (Gruppe 923), Salzbadhartlöten (Gruppe 924) und Hartlöten mit Flussmittel (Gruppe 925) .....	34
14.9 Infrarotweichlöten (Gruppe 941) .....	35
15 Vorwärmen und/oder Wärmenachbehandlung .....	35
15.1 Vorwärmen.....	35
15.2 Wärmenachbehandlung.....	36
16 Säubern nach dem Schweißen .....	37

<b>17</b>	<b>Autogenes Brennschneiden (Gruppe 81) und andere ergänzende Prozesse .....</b>	<b>38</b>
	<b>Anhang A (informativ) Angaben zum Bolzenschweißen .....</b>	<b>39</b>
	<b>Anhang B (informativ) Abnahmeprüfung von Einrichtungen.....</b>	<b>40</b>
	<b>Anhang C (informativ) Beteiligte Partner.....</b>	<b>41</b>
	<b>Literaturhinweise .....</b>	<b>42</b>

## **Bilder**

<b>Bild A.1 — Hubzündungsbolzen-Schweißprozess (783) (schematisch) .....</b>	<b>39</b>
--	-----------

## **Tabellen**

<b>Tabelle 1 — Bezogen auf den Grundwerkstoff und die Zusatzwerkstoffe .....</b>	<b>14</b>
<b>Tabelle 2 — Bezogen auf die Verbindung .....</b>	<b>15</b>
<b>Tabelle 3 — Schweißeinrichtung.....</b>	<b>15</b>
<b>Tabelle 4 — Heft-, Spannvorrichtungen und Werkzeugausrüstungen.....</b>	<b>16</b>
<b>Tabelle 5 — Reinigung vor dem Schweißen.....</b>	<b>16</b>
<b>Tabelle 6 — Gaswurzelschutz .....</b>	<b>17</b>
<b>Tabelle 7 — Schweißzusätze .....</b>	<b>17</b>
<b>Tabelle 8 — Schutzgase.....</b>	<b>17</b>
<b>Tabelle 9 — Pendeln beim Lichtbogenhandschweißen (falls angewendet).....</b>	<b>18</b>
<b>Tabelle 10 — Pendeln beim mechanisierten oder automatischen Schweißen (falls angewendet).....</b>	<b>18</b>
<b>Tabelle 11 — Elektrische Einflussgrößen.....</b>	<b>19</b>
<b>Tabelle 12 — Mechanisiertes oder automatisches Schweißen.....</b>	<b>19</b>
<b>Tabelle 13 — Lichtbogenhandschweißen (Gruppe 111) .....</b>	<b>20</b>
<b>Tabelle 14 — Plasmaschweißen (Gruppe 15) .....</b>	<b>20</b>
<b>Tabelle 15 — Widerstandsschweißen für überlappende Bleche [Widerstandspunkt- (21), Naht- (22) und Buckelschweißen (23)] .....</b>	<b>21</b>
<b>Tabelle 16 — Abbrennstumpf- (24) und Pressstumpfschweißen (25).....</b>	<b>22</b>
<b>Tabelle 17 — Schweißdaten.....</b>	<b>23</b>
<b>Tabelle 18 — Schweißdaten.....</b>	<b>23</b>
<b>Tabelle 19 — Strahleinflussgrößen .....</b>	<b>25</b>
<b>Tabelle 20 — Mechanische Einflussgrößen .....</b>	<b>25</b>

<b>Tabelle 21 — Gas zur Verhinderung der Plasmabildung und Schutzgas.....</b>	<b>26</b>
<b>Tabelle 22 — Andere Einflussgrößen.....</b>	<b>26</b>
<b>Tabelle 23 — Mechanische Einflussgrößen.....</b>	<b>27</b>
<b>Tabelle 24 — Andere Einflussgrößen.....</b>	<b>27</b>
<b>Tabelle 25 — Hubzündungs-Bolzenschweißen (Gruppen 783 und 784) .....</b>	<b>28</b>
<b>Tabelle 26 — Kondensatoren-entladungs-Bolzenschweißen (Gruppen 785 und 786) .....</b>	<b>28</b>
<b>Tabelle 27 — Heizgas.....</b>	<b>29</b>
<b>Tabelle 28 — Zeit-Temperatur-Zyklus .....</b>	<b>30</b>
<b>Tabelle 29 — Induktionsspule.....</b>	<b>30</b>
<b>Tabelle 30 — Zeit-Temperatur-Zyklus .....</b>	<b>30</b>
<b>Tabelle 31 — Ofenart.....</b>	<b>31</b>
<b>Tabelle 32 — Ofenatmosphäre .....</b>	<b>31</b>
<b>Tabelle 33 — Zeit-Temperatur-Zyklus .....</b>	<b>31</b>
<b>Tabelle 34 — Ofenart.....</b>	<b>32</b>
<b>Tabelle 35 — Vakuumdruck.....</b>	<b>32</b>
<b>Tabelle 36 — Beschleunigen des Kühlgases.....</b>	<b>33</b>
<b>Tabelle 37 — Zeit-Temperatur-Zyklus .....</b>	<b>33</b>
<b>Tabelle 38 — Ofenart.....</b>	<b>34</b>
<b>Tabelle 39 — Zeit-Temperatur-Zyklus .....</b>	<b>34</b>
<b>Tabelle 40 — Badzusammensetzung.....</b>	<b>34</b>
<b>Tabelle 41 — Temperaturmessung.....</b>	<b>35</b>
<b>Tabelle 42 — Atmosphäre.....</b>	<b>35</b>
<b>Tabelle 43 — Temperaturmessung.....</b>	<b>36</b>
<b>Tabelle 44 — Temperaturmessung.....</b>	<b>37</b>
<b>Tabelle 45 — Säubern nach dem Schweißen .....</b>	<b>38</b>