

DIN EN ISO 9606-2:2005-03 (D)

Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 2: Aluminium und Aluminiumlegierungen (ISO 9606-2:2004); Deutsche Fassung EN ISO 9606-2:2004

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Symbole und Abkürzungen	7
4.1 Allgemeines	7
4.2 Ordnungsnummern von Schweißprozessen	7
4.3 Abkürzungen	7
5 Wesentliche Einflussgrößen und Geltungsbereich	8
5.1 Allgemeines	8
5.2 Schweißprozesse	8
5.3 Produktform	9
5.4 Nahtart	9
5.5 Werkstoffgruppen	10
5.6 Schweißzusätze	10
5.7 Abmessungen	11
5.8 Schweißpositionen	12
5.9 Schweißnahteinzelheiten	13
6 Untersuchung und Prüfung	13
6.1 Aufsicht	13
6.2 Formen, Maße und Anzahl der Prüfstücke	13
6.3 Schweißbedingungen	17
6.4 Prüfverfahren	18
6.5 Prüfstücke und Probe	18
6.6 Prüfbericht	23
7 Abnahmeanforderungen an die Prüfstücke	23
8 Ersatzprüfungen	24
9 Gültigkeitsdauer	24
9.1 Erstmalige Prüfung	24
9.2 Bestätigung der Gültigkeit	24
9.3 Verlängerung der Qualifikation	24
10 Schweißer-Prüfungsbescheinigung	24
11 Bezeichnung	25
Anhang A (informativ) Schweißer-Prüfungsbescheinigung	26
Anhang B (informativ) Bezeichnungsbeispiele	27
Anhang C (informativ) Fachkunde	31
Anhang D (informativ) Einflussgrößen, die zur Verlängerung bestätigt werden und rückverfolgbar sein sollten	33
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 97/23/EG	34

Anhang ZB (normativ) Normative Verweisungen auf internationale Publikationen mit ihren entsprechenden europäischen Publikationen.....	35
Literaturhinweise	36

Bilder

Bild 1 — Maße des Prüfstücks für eine Stumpfnah am Blech.....	14
Bild 2 — Maße des Prüfstücks für eine Kehlnah am Blech.....	15
Bild 3 — Maße des Prüfstücks für eine Stumpfnah am Rohr.....	16
Bild 4 — Maße des Prüfstücks für eine Kehlnah am Rohr.....	17
Bild 5 — Vorbereitung und Bruchprüfung von Proben für eine Stumpfnah am Blech.....	19
Bild 6 — Prüflänge für die Bruchprüfung einer Kehlnah am Blech.....	20
Bild 7 — Vorbereitung und Probenlage für eine Stumpfnah am Rohr.....	22
Bild 8 — Beispiel für eine Kerbzugprüfung am Rohr mit Außendurchmesser ≤ 25 mm	22
Bild 9 — Vorbereitung und Bruchprüfung von Proben für eine Kehlnah am Rohr	23

Tabellen

Tabelle 1 — Geltungsbereich für Verbindungen mit Einzel- und Kombinationsprozess für Stumpfnähte	9
Tabelle 2 — Geltungsbereich für Grundwerkstoffe	10
Tabelle 3 — Geltungsbereich der Werkstoffdicke und der Schweißgutdicke (Kombinationsprozess) des Prüfstücks für Stumpfnähte	11
Tabelle 4 — Geltungsbereich für Rohraußendurchmesser.....	11
Tabelle 5 — Geltungsbereich der Werkstoffdicke des Prüfstücks für Kehlnähte ^a	11
Tabelle 6 — Geltungsbereich für Schweißpositionen.....	12
Tabelle 7 — Geltungsbereich für Schweißnahteinheiten von Stumpfnähten	13
Tabelle 8 — Geltungsbereich des Lagenaufbaus für Kehlnähte.....	13
Tabelle 9 — Prüfverfahren.....	18
Tabelle D.1 — Einflussgrößen, die zur Verlängerung bestätigt werden und rückverfolgbar sein sollten	33