

Bezeichnungen in der Stahlschweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1:2013

DIN EN ISO 9606-1	141	T	BW	FM4	S	s3,6 D60	PH	ss nb
Nummer der Prüfungsnorm für Stahlschweißer	Schweißprozess	Produktform	Nahtart	Schweißzusatzgruppe	Schweißzusatztyp	Abmessungen des Prüfstücks	Schweißposition	Schweißnaht-einzelheiten

Schweißprozess* gemäß DIN EN ISO 4063

111	Lichtbogenhandschweißen
114	Metalllichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
125	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
143	Wolfram-Inertgasschweißen mit Fülldraht- oder Füllstabzusatz
145	Wolfram-Schutzgasschweißen mit reduzierenden Gasanteilen im ansonsten inerten Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz
15	Plasmaschweißen
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme

* bei Führung von Stabelektrodenhalter oder Schweißbrenner von Hand

Produktformen

P	Blech	T	Rohr
---	-------	---	------

Nahtarten

BW	Stumpfnah
FW	Kehlnah

Schweißzusatzgruppe

Gruppe	Schweißzusatz für	Beispiele anwendbarer Normen*
FM1	unlegierte Stähle und Feinkornstähle	ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632
FM2	hochfeste Stähle	ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
FM3	warmfeste Stähle mit Chromgehalt unter 3,75%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM4	warmfeste Stähle mit Chromgehalt zwischen 3,75 und 12%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM5	nichtrostende und hitzebeständige Stähle	ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633
FM6	Nickel- und Nickellegierungen	ISO 14172, ISO 18274

* In Deutschland sind die entsprechenden nationalen Normen zu verwenden.

Schweißzusatztyp (System A – Europa)

Stabelektroden

A	saurer Typ
B	basischer Typ
C	Zellulosetyp
R	Rutiltyp mit langsam erstarrender Schmelze
RA	rutil-saurer Typ
RB	rutil-basischer Typ
RC	Rutilzellulosetyp
RR	dickumhüllter Rutiltyp

Fülldrähte

B	basischer Typ
M	Metallpulvertyp
P	Rutiltyp mit schnell erstarrender Schmelze
R	Rutiltyp mit langsam erstarrender Schmelze
V	Rutiltyp oder fluorid-basischer Typ
W	fluorid-basischer Typ mit langsam erstarrender Schmelze
Y	fluorid-basischer Typ mit schnell erstarrender Schmelze
Z	andere Typen

sonstige

S	Massivdraht oder Massivstab
nm	kein Zusatzwerkstoff

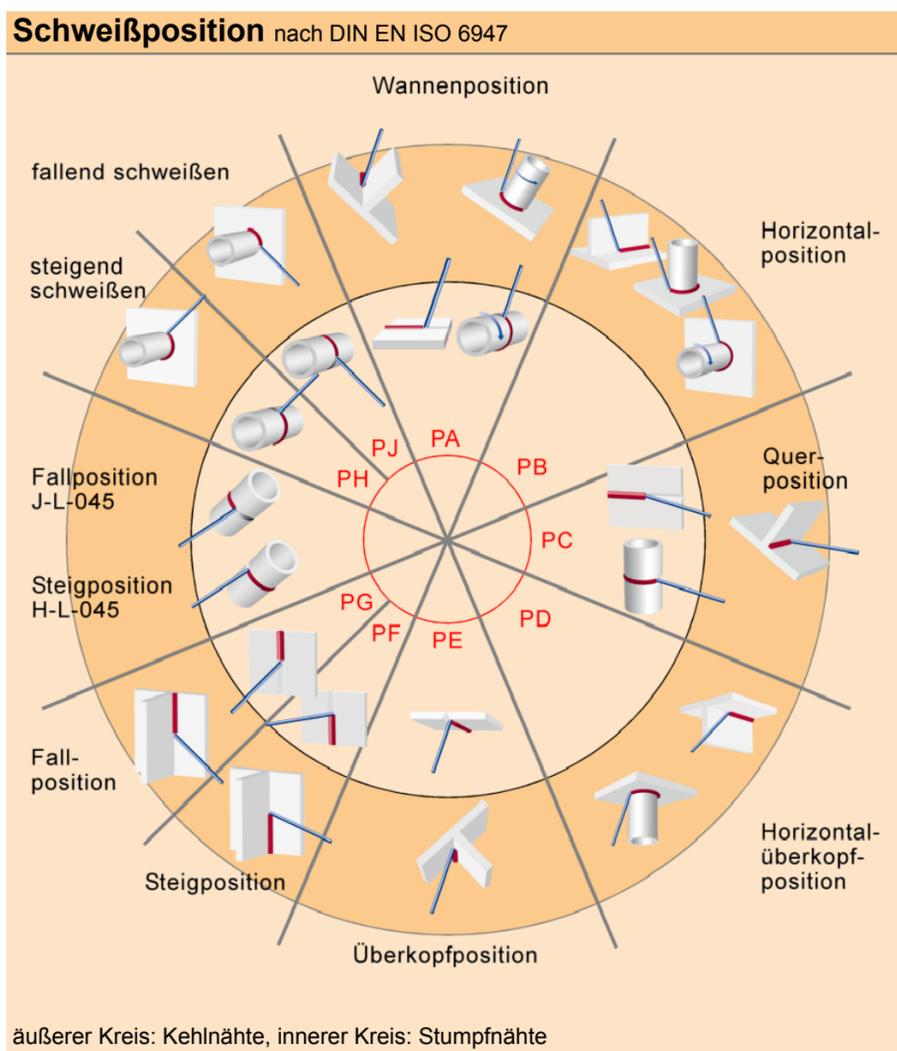
Schweißzusatztyp (System B – Pazifikraum)

Stabelektroden

03	rutil-basischer Typ
10	Zellulosetyp mit Natrium
11	Zellulosetyp mit Kalium
12	Rutiltyp
13	Rutiltyp mit Kalium
14	Rutiltyp mit Eisenpulver
15	basischer Typ mit Natrium
16	basischer Typ mit Kalium
18	basischer Typ mit Eisenpulver
19	Ilmenittyp (Mineral aus Eisenoxid und Titanoxid)
20	Eisenoxidtyp
24	Rutiltyp mit mehr Eisenpulver als Typ 14
27	Eisenoxidtyp mit Eisenpulver
28	basischer Typ mit mehr Eisenpulver als Typ 18
45	basischer Typ wie Typ 15, für Fallposition
48	basischer Typ wie Typ 18, für Fallposition

Abmessungen des Prüfstücks

s	Schweißgutdicke
t	Werkstückdicke
D	Außendurchmesser



PA	Wannenposition	
PB	Horizontalposition	
PC	Querposition	
PD	Horizontalüberkopfposition	
PE	Überkopfposition	
PF	Steigposition	
PG	Fallposition	
H-L045	Steigposition*	* am 45° schräg eingespannten Rohr
J-L045	Fallposition*	
PH	steigend schweißen	
PJ	fallend schweißen	

Schweißnaht-einzelheiten

Kehlnah

sl	einlagig
ml	mehrlagig

Stumpfnah

ss	einseitig
bs	beidseitig
nb	ohne Schweißbadsicherung
mb	mit Schweißbadsicherung
fb	mit Schweißpulverabstützung
gb	mit Gaswurzelschutz
ci	mit Einlegeteil aus Schweißzusatz

Gasschweißen

lw	Gasschweißen nach links
rw	Gasschweißen nach rechts

