

2 Bezeichnung(en)

ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s10 D168.3 H-L045 ss nb
 ISO 9606-1 111 T FW FM1 B t10 D168.3 PD ml

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahtrprüfung)

12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfstück		Geltungsbereich	
14 Schweißprozess(e):	111 Lichtbogenhand	111 Lichtbogenhand	111	111
15 Art des Werkstoffüberganges	-	-	-----	-----
16 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel $\geq 60^\circ$	T, P
17 Nahtart	BW Stumpfnah	FW Kehlnah	BW	FW
18 Werkstoffgruppe(n)	1.2	1.2	-----	-----
19 Schweißzusatzgruppe(n)	FM1	FM1	FM1, FM2	FM1, FM2
20 Schweißzusatzart	B	B	B,A,RA,RB,RC,RR,R; Wurzel nur B	B,A,RA,RB,RC,RR,R
21 Schutzgas / Pulver	-	-	-----	-----
22 Hilfsstoffe	-	-	-----	-----
23 Stromart und Polung	DC+ (= +)	DC+ (= +)	-----	-----
24 Werkstoffdicke t (mm)	-	10,0	-----	$\geq 3,0$
25 Schweißgutdicke s (mm)	10,0	-	3,0 - 20,0	-----
26 Rohraußendurchmesser (mm)	168,3	168,3	$\geq 84,2$	$\geq 84,2$
27 Schweißposition(en)	H-L045	PD	Alle außer PG (F)	PA, PB, PC, PD, PE; (W, H, Ü)
28 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	-	ss (nb, mb, gb, fb), bs	-----
29 Mehrlagig / einlagig	-	ml	-----	sl, ml

ISO 9606-1: Die bessere Alternative zur ergänzenden Kehlnahtprüfung

Veröffentlicht am 12. März 2019

Stumpfnahtschweißerprüfungen nach ISO 9606-1 schließen keine Kehlnähte mit ein. Durch Schweißen eines ergänzenden Kehlnahtprüfstücks in der Position PB kann der Schweißer auch für alle Kehlnähte im Bereich der Stumpfnähte qualifiziert werden. Gekennzeichnet wird das durch einen kurzen Vermerk auf dem Prüfungszertifikat. Diese einfache Handhabung, die Kosten spart und eine komplette Geltungsbereichsabdeckung für die Schweißpositionen in einem Zertifikat ergibt, ist vermutlich der Grund, warum diese Option immer beliebter wird.

Qualitätsfachleute sehen diese Entwicklung kritisch. Eine ergänzendes Prüfstück in PB sagt nichts über die Fähigkeit zum Schweißen von Überkopf-Kehlnähten in der Position PD aus.

Das Softwarewerkzeug WelderCert dokumentiert mit einem Tastendruck normgerecht die Prüfbedingungen für die Stumpf- und Kehlnaht auf einem Zertifikat und in den Begleitdokumenten. Damit bläht man die Anzahl der Zertifikate nicht unnötig auf. Der Kaufmann ist zufrieden und der Schweißer kann seine Fähigkeiten auch an der Position PD beweisen.