

Schweißerzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 9606-2:2005

Die WIFI Schweißerzertifikate sind international anerkannte Dokumente, die Sie als geprüften Schweißer ausweisen.

Gesamtpaket EN 1090 und EN ISO 3834

Ihre Schweißerzertifizierungen, Verfahrensprüfungen,
Zertifizierungen nach EN 1090 / EN ISO 3834 aus einer Hand.

Schritt 1

KOSTENLOSE INFORMATION:

Fragen Sie im WIFI Ihrer Wahl, welche Schweißerprüfung bzw. welcher Geltungsbereich des angestrebten Zertifikates für Sie und/oder Ihren Betrieb von Nutzen ist. Ihr Ansprechpartner im WIFI Ihrer Wahl unterstützt Sie auch gerne dabei eine für Sie sinnvolle Variante der Verlängerung zu wählen.

Schritt 2

DURCHFÜHRUNG VON SCHULUNGEN:

Vor einer gewünschten Zertifizierung bieten Ihnen die WIFIs gerne die Möglichkeit zu Schulungen - entweder direkt in Ihrem Betrieb oder im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 3

FACHKUNDE-TEST:

Im Zuge der Schweißerprüfung werden Fragen zu Grundwerkstoffen, Schweißzusätzen, Sicherheit und Unfallverhütung beim Schweißen sowie der Geltungsbereiche der Schweißerzertifizierung gestellt. Dieser Fachkundetest ist in Österreich und Deutschland verbindlich vorgeschrieben.

Schritt 4

PRAKTISCHE SCHWEISSERPRÜFUNG:

Sie schweißen nach den Angaben einer Schweißanweisung und unter Aufsicht eines Prüfers der WIFI Zertifizierungsstelle Ihr(e) Prüfungsstück(e), entweder direkt in Ihrem Betrieb oder in einer der Werkstätten im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 5

PRÜFUNG DER SCHWEISSPROBEN:

Prüfung der gekennzeichneten Schweißproben im Labor und/oder vor Ort.

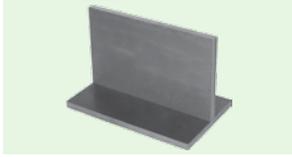
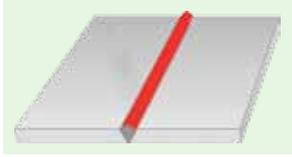
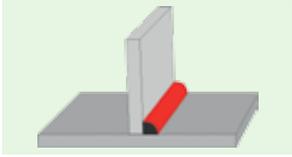
Schritt 6

ZERTIFIKAT:

Wenn die Ergebnisse der Prüfungen positiv sind, erhalten Sie von uns Ihr international anerkanntes Zertifikat entsprechend dem geprüften Geltungsbereich.

Zertifizierte Schweißer sind eine Voraussetzung für eine Zertifizierung nach EN 1090 und EN ISO 3834.

BEISPIEL FÜR EINE BEZEICHNUNG NACH ÖNORM EN ISO 9606-2

131		P		BW		23	
1	Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2	Produktform	3	Nahtart	4	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608
131	Metall-Inertgasschweißen (MIG-Schweißen)	P	Blech	BW	Stumpfnah gilt für: eingeschränkt FW	21	Reinaluminium Al 99,8 - Al 99,5 - Al 99 - Al Mn 1 gilt für: 21, 22
141	Wolfram-Inertgasschweißen (WIG-Schweißen)			23	Aushärtbare Legierungen AlMgSi0,5-1 - AlSiMgMn gilt für: 21, 22, 23	22	Nichtaushärtbare Legierungen AlMg 1 bis 5 - AlMg 3Mn - AlMg 4,5Mn gilt für: 21, 22
15	Plasmaschweißen					23	Aushärtbare Legierungen AlMgSi0,5-1 - AlSiMgMn gilt für: 21, 22, 23
<p>Anmerkung: Beim Schweißprozess 141 verlangt der Wechsel der Stromart von Gleichstrom zu Wechselstrom und umgekehrt eine neue Prüfung.</p> <p>Es können auch technisch sinnvolle Kombinationsprozesse geschweißt werden.</p> <p>Die Geltungsbereiche können dann sowohl für die jeweiligen Einzelprozesse als auch für den Kombinationsprozess abgeleitet werden.</p>						T	Rohr
						25	Aluminium-Silicium-Kupfer-Legierungen AlSiCu (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25
		<p>Anmerkung: Die Prüfung muss an Blech oder Rohr durchgeführt werden. Die nachfolgenden Kriterien sind anzuwenden:</p> <p>a) Schweißnähte an Rohren mit Rohraußendurchmesser $D > 25$ mm qualifizieren die Schweißnähte an Blechen.</p> <p>b) Schweißnähte an Blechen qualifizieren Schweißnähte an Rohren:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Rohraußendurchmesser D ab 150 mm bei den Schweißpositionen PA, PB und PC, - bei Rohraußendurchmesser D ab 500 mm bei allen anderen Schweißpositionen. 		<p>Anmerkung: Stumpfnähte schließen Kehlnähte nicht ein.</p> <p>In allen Anwendungsbereichen, in denen Kehlnähte dominieren, sind Kehlnahtprüfungen zusätzlich zwingend zu schweißen.</p>		26	Aluminium-Kupfer-Legierungen AlCu4,5 Mg1 (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25, 26
						<p>Anmerkung: Ein Prüfstück, bestehend aus den Werkstoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 und Werkstoffen der Werkstoffgruppen 24 oder 25, qualifiziert jede unterschiedliche Verbindung, die aus irgendeiner Kombination von Werkstoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 mit Werkstoffen der Werkstoffgruppen 24 oder 25 besteht. Jede unterschiedliche Verbindung mit Werkstoffen der Werkstoffgruppe 26 erfordert eine spezielle Prüfung.</p>	

Notizen

TRAGEN SIE HIER DIE ANGABEN FÜR IHR GEWÜNSCHTES ZERTIFIKAT NACH ÖNORM EN ISO 9606-2 EIN:

S

t15

PA

ss mb

5 Schweißzusätze

nm kein Zusatzwerkstoff
gilt für: ohne Zusätze

S Massivdraht / Massivstab
gilt für: S

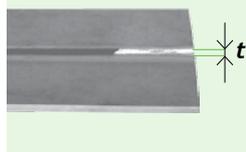
Anmerkung:
Eine Qualifizierung mit Schweißzusatz, z. B. mit den Schweißprozessen 141 und 15, qualifiziert für Schweißen ohne Schweißzusatz, aber nicht umgekehrt. Eine Qualifizierung mit Schweißzusätzen des Legierungstyps AlMg qualifiziert den Gebrauch von AlSi-Legierungstypen, aber nicht umgekehrt.

Beim Schweißprozess 131 wird bei einer Erhöhung des Heliumgehalts im Schutzgas um mehr als 50 % eine neue Schweißerprüfung erforderlich.

6 Abmessung
Werkstoffdicke t
Rohr Außendurchmesser D

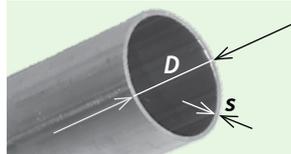
$t \leq 6$ mm gilt für: $0,5t$ bis $2,0t$

$t > 6$ mm gilt für: $t \geq 6$ mm



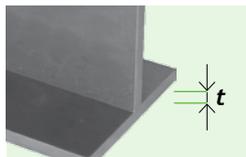
$D \leq 25$ mm gilt für: D bis $2 \times D$

$D > 25$ mm gilt für: D ab $0,5 \times D$
mind. 25 mm



$t < 3$ mm gilt für: t bis 3 mm

$t \geq 3$ mm gilt für: $t \geq 3$ mm



Stumpfnähte P/T-BW

Rohre T-BW/FW

Kehlnähte T/P-FW

7 Schweißpositionen
nach EN/ISO 6947

	BW Stumpfnäht	FW Kehlnäht
PA Wannenposition		
PB Horizontal-Position		
PC Querposition		
PD Horizontal-Überkopf-Position		
PE Überkopf-Position		
PF Steigposition		
PG Fallposition		
PA Wannenposition	 Rohr: rotierend Achse: waagrecht	 Rohr: rotierend Achse: geneigt
PB Horizontal-Position		 Rohr: fest Achse: senkrecht
PB Vertikal-Position		 Rohr: rotierend Achse: waagrecht
PC Querposition	 Rohr: fest Achse: senkrecht	
PD Horizontal-Überkopf-Position		 Rohr: fest Achse: senkrecht
PH Steigposition	 Rohr: fest Achse: waagrecht	 Rohr: fest Achse: waagrecht
PJ Fallposition	 Rohr: fest Achse: waagrecht	 Rohr: fest Achse: waagrecht
PH-L045 Schweißung steigend 45° geneigt	 Rohr: fest Achse: geneigt	
PJ-L045 Schweißung fallend 45° geneigt	 Rohr: fest Achse: geneigt	

Blech

Rohr

8 Schweißnahteinheit

ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	
ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung gilt für: ss mb, bs	BW
bs	beidseitiges Schweißen gilt für: ss mb, bs	
sl	einlagig geschweißt gilt für: sl	FW
ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml	

Schweißpositionen-Geltungsbereiche:

- Blech¹ Stumpfnähtpositionen:
 - PA²: PA
 - PC²: PA, PC
 - PE: PA, PC, PE, PF, PH
 - PF: PA, PF
 - PG: PG
- Rohr² Stumpfnähtpositionen:
 - PA: PA
 - PC: PA, PC
 - PH: PA, PE, PF, PH
 - PJ: PA, PE, PG, PJ
 - PH-L045: PA, PC, PE, PF, PH, PH-L045
 - PJ-L045: PA, PC, PE, PG, PJ, PJ-L045
 - PC+PH: H-L045
 - PC+PJ: J-L045
- Blech¹ Kehlnähtpositionen:
 - PA: PA, PB
 - PB: PA, PB
 - PC: PA, PB, PC
 - PD: PA, PB, PC, PD, PE, PF
 - PE: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
 - PF: PA, PB, PF
 - PG: PG
- Rohr² Kehlnähtpositionen:
 - PA: PA, PB
 - PB: PA, PB
 - PD: PA, PB, PC, PD, PE, PF
 - PH: PA, PB, PD, PE, PF, PH
 - PJ: PA, PB, PD, PE, PG, PJ

Anmerkungen

- auch Rohre rotierend ab D 150 in PA, PB, PC und ab D 500 in allen, anderen, technisch sinnvollen Positionen.
- auch Schweißnähte an Blechen, wenn Prüfstück- $D > 25$ mm
siehe auch Darstellungen der Schweißpositionen in Spalte 7



zertifizierung.wifi.at

Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Aluminiumschweißerzertifikates nach ÖNORM EN ISO 9606-2

1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt zwei Jahre und
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegeben Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

Ihr Ansprechpartner

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

MIG-Bleischweißer/in EN ISO 9606-2 131 P BW 23 S t15 PA ss mb				WIG-Rohrschweißer/in im Rohrleitungsbau EN ISO 9606-2 141 T BW 21 S t3 D30 PH ss nb EN ISO 9606-2 141 T BW 21 S t10 D150 PH ss nb		
Erläuterung		Geltungsbereich		Erläuterung		Geltungsbereich
131	Metall-Inertgasschweißen	131	Schweißprozess	141	WIG-Schweißen	141
P	Blech	P T: D ≥ 150 mm	Produktform	T	Rohr	T, P
BW	Stumpfnah	BW FW (nur untergeordnet)	Nahtart	BW	Stumpfnah	BW FW (nur untergeordnet)
23	Werkstoffgruppe 23: Aushärtbare Legierungen AlMgSi0,5-1 - AlSiMgMn	21, 22, 23	Werkstoffgruppe	21	Werkstoffgruppe 21: Reinaluminium	21, 22
S	Massivdraht	S	Schweißzusatz	S	Massivstab	S, auch ohne Schweißzusatz
t15	Werkstoffdicke 15 mm	≥ 6 mm	Abmessung	t3/t10 D30 D150	Werkstoffdicke 3 mm/10 mm Rohrdurchmesser 30 mm Rohrdurchmesser 150 mm	t: ab 1,5 mm D: ab 25 mm
PA	Stumpfnah Wannelage	PA FW: auch PB	Schweißposition	PH	Stumpfnah am Rohr, Rohr fest, Achse waagrecht	PA, PC, PE, PH, PH-L045
ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung mehrlagig	ss mb, bs FW: sl, ml	Schweißnaht- einzelheiten	ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung einlagig/mehrlagig	ss nb, ss mb, bs für FW: sl, ml