

Hartlöterzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 13585

Das WIFI Hartlöterzertifikat ist ein international anerkanntes Dokument, das Sie als geprüften Hartlöter ausweist.

Gesamtpaket Hartlöten

Ihre Hartlöterzertifizierungen und Verfahrensprüfungen
nach EN ISO 13585 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 Hartlöterprüfung werden Fragen zu Grundwerkstoffen, Lötzusätzen, Sicherheit und Unfallverhütung beim Hartlöten sowie der Geltungsbereiche der Hartlöterzertifizierung gestellt. Dieser Fachkundetest ist in Österreich und Deutschland verbindlich vorgeschrieben.

Schritt 4

PRAKTISCHE HARTLÖTERPRÜFUNG:

Sie löten nach den Angaben einer Lötanweisung 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 HARTLÖTPROBEN:

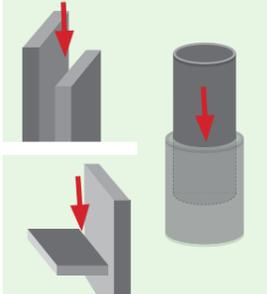
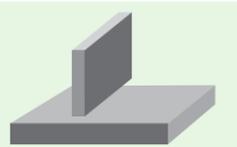
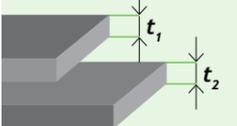
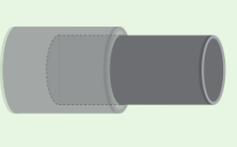
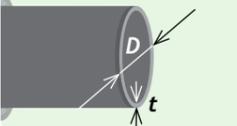
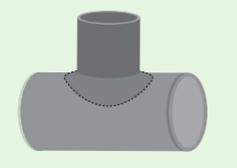
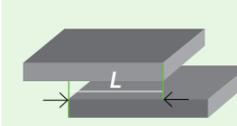
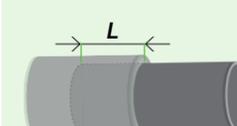
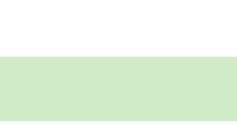
Prüfung der gekennzeichneten Hartlötproben im Labor und/oder vor Ort.

Schritt 6

ZERTIFIKAT:

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

BEISPIEL FÜR EINE BEZEICHNUNG NACH ÖNORM EN ISO 13585

912	T	O	B	AG 134	FF	T1,5/D20/L3	H		
1	2	3	4	5	6	7	8		
Verfahrensnummer nach EN/ISO 857-2	Produktform	Spaltform	Grundwerkstoffgruppe des Hartlötzusatzes nach ISO/TR 15608	Klasse des Zusatzwerkstoffes (Lötwerkstoff)	Zuführung des Zusatzwerkstoffes	Materialabmessung	Position des Lotflusses Mechanisierungsart		
911	P	O	1 - 6, 9, 11	Al	FF	t <3 mm	VD		
912		T	Stähle Index: A Prüfstück: A-A gilt für: A-A	Ag	gilt für: FF, PP	gilt für: 0,5t bis 2t			
913		B	Ferritische, austenitische und Duplex-Stähle Index: B Prüfstück: B-B gilt für: A-A, B-B, A-B	CuP	vor Lötvorgang platziert z.B. Lotfolie, -ring, -paste gilt für: PP	t 3-10 mm		gilt für: 1,5 bis 2t	
914			Stumpfstoß	7, 8, 10	Cu	gilt für: PP		t >10 mm	gilt für: 5 bis 2t
916				21, 22, 23	Cu	gilt für: PP			gilt für: 5 bis 2t
918				T	Aluminium und Aluminiumlegierungen Index: C Prüfstück: C-C gilt für: C-C	Cu		gilt für: PP	
919		Rohr (tube)	31-34, 37, 38	Cu	gilt für: PP		gilt für: 5 bis 2t		
921			41-45	Cu	gilt für: PP		D gilt für: $\leq D$		
922			51-54	Cu	gilt für: PP		L gilt für: $\leq L$		
923				H	41-45	Cu	gilt für: PP		gilt für: $\leq L$
924					51-54	Cu	gilt für: PP		gilt für: $\leq L$
925					Ungleichartige Verbindungen	Cu	gilt für: PP		gilt für: $\leq L$
926				manuell	Ungleichartige Verbindungen	Cu	gilt für: PP		gilt für: manuell und mechanisiert
93					mecha-nisiert	Ungleichartige Verbindungen	Cu	gilt für: PP	

TRAGEN SIE HIER DIE ANGABEN FÜR IHR GEWÜNSCHTES ZERTIFIKAT NACH ÖNORM EN ISO 13585 EIN:



Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Hartlöterzertifikates nach ÖNORM EN ISO 13585

1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt drei Jahre,
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Hartlöters im angegeben Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Hartlötaufsicht und
4. wird bei Erfüllung von Pkt. 3 von der WIFI Zertifizierungsstelle um weitere drei Jahre verlängert.

Ihr Ansprechpartner

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

Hartlöter EN ISO 13585 - 912 T O D-D Ag145 FF t2,5 D42 L25 H				Hartlöter EN ISO 13585 - 912 T O D-D CuP284 FF t2 D89 L40 VU		
Erläuterung		Geltungsbereich		Erläuterung		Geltungsbereich
912	Flammhartlöten	912	Verfahrensnummer	912	Flammhartlöten	912
T	Rohr	T	Produktform	T	Rohr	T
O	Überlappverbindung	O	Spaltform	O	Überlappverbindung	O
D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen Kupfer CW107C	D-D	Grundwerkstoffgruppe	D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen	D-D
Ag	Silberhartlot Ag145	Ag	Klasse des Lötzusatzwerkstoffes	CuP	Kupfer-Phosphorhartlote CuP 284	CuP
FF	von Hand zugeführt	FF, PP	Zuführung des Lotes	FF	von Hand zugeführt	FF, PP
t2,5 D42 L25	Werkstoffdicke t_1 : 2,5, t_2 : 2,5 Durchmesser D_1 : 42, D_2 : 42 Überlapplänge 25	t 1,25-5 $D \leq 42$ $L \leq 25$	Materialabmessung Stärke, Durchmesser, Überlapplänge	t2 D89 L40	Werkstoffdicke t_1 : 2, t_2 : 2 Durchmesser D_1 : 89, D_2 : 89 Überlapplänge 40	t 1-4 $D \leq 89$ $L \leq 40$
H	Querposition manuell	H, VD manuell und mechanisiert	Position Lotfluss, Mechanisierungsgrad	VU	Steigposition mechanisiert	H, VD, VU mechanisiert