

# Schweißerzertifizierung nach ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

| 1   | Schweißprozesse nach EN/ISO 4063                                       | 2 | Produktform | 3  | Nahtart                                 | 4   | Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes   | 5                     | Schweißzusätze   | 6                      | Abmessung<br>Werkstoff-/Schweißgutdicke $t/s$<br>Rohraußendurchmesser $D$ | 7   | Schweißpositionen nach EN/ISO 6947 | 8  | Schweißnahteinzelheit  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
|-----|--|---|-------------|----|---|-----|---|-----------------------|--|------------------------|---|-----|------------------------------------|--|--|-----|---|-------------|--|---------------------|---|--|-----|
| 111 | Lichtbogenhandschweißen  | P | Blech       | BW | Stumpfnah<br>gilt für: eingeschränkt FW | FM1 | Unlegierte und Feinkornstähle bis 500N/mm <sup>2</sup><br>gilt für: FM1, FM2<br>Bezugsnormen ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632 | B<br>15, 16<br>45, 48 | Stabelektrode basisch umhüllt<br>gilt für: A, B, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27, 15, 16, 18, 28, 45, 48 | $s$<br><3 mm           | gilt für: $s$ bis $2 \times s$<br>bei 311: $s$ bis $1,5 \times s$         |     | ss nb                              | einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung<br>gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb   |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 114 | Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas       |   |             |    |   |     |   |                       |  | $s$<br>$3s \leq 12$ mm | gilt für: 3 mm bis $2 \times s$<br>bei 311: 3 mm bis $1,5 \times s$       |     |                                    | ss mb  | einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung<br>gilt für: ss mb, bs |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 121 | Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)           |   |             |    |   |     |   |                       |  | T                      | Rohr  |     |                                    | FW   | Kehlnah<br>gilt für: FW  | FM2 | Hochfeste Feinkornstähle<br>gilt für: FM1, FM2<br>Bezugsnormen ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276 | R<br>12, 13 | Stabelektrode rutilumhüllt (bei Fülldrähten)<br>gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27 | $s$<br>$\geq 12$ mm | gilt für: $s \geq 3$ mm<br>mindestens 3 Lagen |  | bs  |
| 131 | Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                      |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   | FM3 |                                    |  |  |     | FM3   | FM3         | FM3  | FM3                 | FM3   |  | FM3 |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                      |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    | rw   | nach rechts schweißen (bei 311)<br>gilt für: rw                      |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Fülldrahtelektrode |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 138 | Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode            |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht oder Massivstabzusatz        |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 142 | Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz                           |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 15  | Plasmaschweißen  |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
| 311 | Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme                            |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    |  |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |
|     |  |   |             |    |   |     |   |                       |  |                        |   |     |                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Blech<sup>1</sup> Stumpfnahpositionen: PA, PB, PC, PE, PF, PG</li> <li>Rohr<sup>2</sup> Stumpfnahpositionen: PA, PB, PC, PE, PF, PH, PJ, PH-L045, PJ-L045, PC-PH, PC-PJ, J-L045</li> <li>Blech<sup>1</sup> Kehlnahpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</li> <li>Rohr<sup>2</sup> Kehlnahpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH, PJ, PH-L045, PJ-L045, PC-PH, PC-PJ, J-L045</li> </ul> |  |     |   |             |  |                     |   |  |     |



## BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

| MAG-Blech- und Kehlnahschweißer/in im Stahlbau<br>EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PF ss nb<br>EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15 PF ml |  |                              | WIG-Rohrschweißer/in im Anlagenbau<br>EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s5.0 D60 PH-L045 ss gb |                                   |  |
|---|--|------------------------------|---|-----------------------------------|--|
| Erläuterung   | Geltungsbereich                                  |                              | Erläuterung   | Geltungsbereich                   |  |
| 135 Metall-Aktivgasschweißen  | 135, 138   | Schweißprozess               | 141 WIG-Schweißen   | 141, 142, 143, 145                |  |
| P Blech   | P<br>T PA, PB rotierend ab D=75 mm               | Produktform                  | T Rohr  | T<br>P in PA, PC, PE, PF          |  |
| BW Stumpfnah<br>FW Kehlnah  | BW<br>FW   | Nahtart                      | BW Stumpfnah  | BW                                |  |
| FM1 Drahtelektrode nach ISO 17632   | FM1, FM2   | Schweißzusatzwerkstoffgruppe | FM5 Schweißstab nach ISO 14343  | FM5                               |  |
| S Massivdraht   | S, M   | Schweißzusatz                | S Massivstab  | S, M, auch ohne Schweißzusatz     |  |
| s15 Schweißgutdicke 15 mm<br>t15 Werkstoffdicke 15 mm   | BW: $s$ ab 3 mm<br>FW: $t$ ab 3 mm               | Abmessung                    | s5.0 Schweißgutdicke 5.0 mm<br>D60 Rohrdurchmesser 60 mm                                  | $s = 3$ bis 10 mm<br>$D$ ab 30 mm |  |
| PF Stumpfnah steigend bzw. Kehlnah steigend   | BW: PA, PF<br>FW: PA, PB, PF                     | Schweißposition              | PH-L045 Rohr fest, Achse 45° geneigt steigend geschweißt                                  | PA, PC, PE, PH, PH-L045           |  |
| ss nb einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung<br>ml mehrlagig  | BW: ss fb, ss gb, ss nb, ss mb, bs<br>FW: sl, ml | Schweißnaht-einzelheiten     | ss gb einseitiges Schweißen mit Gaswurzelerschutz   | ss gb, ss mb, bs                  |  |



**Anmerkungen**  
Die Gültigkeit eines Stahlschweißerzertifikats nach ÖNORM EN ISO 9606-1

- beginnt mit dem Datum der Prüfung,
- beträgt entweder drei oder zwei Jahre und richtet sich nach dem gewählten Verfahren der Verlängerung und
- erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegebenen Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

## Ihr Ansprechpartner



zertifizierung.wifi.at

**Anmerkungen**  
<sup>1</sup> auch Rohre rotierend ab D 75 in PA, PB, PC, PD und fest eingespannt ab D 500 in allen anderen, technisch sinnvollen Positionen.  
<sup>2</sup> auch Schweißnähte an Blechen, wenn Prüfstück-D > 25 mm  
siehe auch Darstellungen der Schweißpositionen in Spalte 7