Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-2 ⇨ Bezeichnung und Geltungsbereich
Aluminium und Aluminiumlegierungen

DIN EN ISO 9606-2 [ ][ ] [ ] [ ][ ] [ ][ ] t [ ][ ] D [ ][ ][ ] [ ][ ][ ][ ][ ][ ] [ ][ ][ ][ ]

Schweiß-verfahren ① | Prüf-stück ② | Naht-art ③ | Werkstoff-gruppe ④ | Schweiß-zusatz ⑤ | Prüf-dicke ⑥ | Prüfrohraussendurchmesser (Wanddicke nach ⑥) ⑦ | Schweiß-position ⑧ | Nahtaus-führung ⑨ ⑩

		Einschluss
MIG	131	Für jedes Schweißverfahren seperate Prüfung notwendig
WIG	141	

		Einschluss
131, 141	S	M
	M	S

				Geltungsbereich Werkstückdicke	
t	<	3		t bis 3	Kehl-nähte
t	≥	3		≥ 3	
t	≤	6		0,5t bis 2t	Stumpf-nähte
t	>	6		≥ 6	

mm

Kehlnahtdicke muss 0,5 x t ≤ a ≤ 0,7 x t

Prüfstücklänge l_1	
Stumpfnaht	300mm
Kehlnaht	150mm

	Geltungsbereich Werkstückdurchm.
D ≤ 25	D bis 2 x D
D > 25	≥ 0,5 x D (25mm min)
	Bleche
Bleche	D ≥ 150mm PA, PB, PC
	D ≥ 500mm

mm

Mindestprüflänge l_f =150mm, höchstens aber 3 Prüfstücke

jedes Prüfstück muss mind. 1 Ansatzstelle in jeder Lage aufweisen. Die Ansatzstellen sind zu kennzeichnen.

	Kehlnähte		Einschluss
Blech	PA	1	—
	PB	2	1
	PD	3	1, 2, 4, 6, 7
	PF	4	1, 2, 6
	PG	5	—
Rohr	PB	6	6
	PD	7	1, 2, 3, 4, 6, 8
	PF	8	1, 2, 3, 4, 6, 7
	PG	9	5

werden überwiegend Kehlnähte geschweißt, ist eine seperate Kehlnahtprüfung zusätzlich zur Stumpfnahtprüfung zu schweißen

	Stumpfnähte		Einschluss
Blech	PA	10	1, 2, 6
	PC	11	1, 2, 6, 10
	PE	12	1-4, 10, 11, 13
	PF	13	1, 2
	PG	14	—
Rohr	PA	15	1, 2, 6, 10
	PC	16	1, 2, 6, 10, 11, 15
	PF	17	1-4, 6-8, 10, 12, 13, 15
	PG	18	1-3, 5, 10, 12,
	H-L045	19	1-4, 6-8, 10-13, 15-17

die Schweißposition muss gekennzeinet werden

				Einschluss
einlagig	sl		nur bei Kehlnähten	—
mehrlagig	ml			sl
einseitiges schweißen	ss	nb	ohne Badsicherung	mb, bs
		mb	mit Badsicherung	bs
beidseitiges schweißen	bs			ss mb

Blech	Kehlnaht	P	FW	—
	Stumpfstoß	P	BW	PFW
Rohr	Kehlnaht	T	FW	PFW
	Stumpfstoß	T	BW	PFW, PBW; TFW

	Beispiele		Einschluss
Reinaluminium	AL 99,9	21	22
Aluminiumlegierungen ⇨ nicht aushärtbare Leg.	AlMg 3	22	21
Aluminiumlegierungen ⇨ aushärtbare Leg.	AlMg0.4Si1.2	23	21; 22; (Schweißzusatz AlMg qualifiziert für AlSi aber nicht umgekehrt)
		24	25
		25	24
		26	24; 25