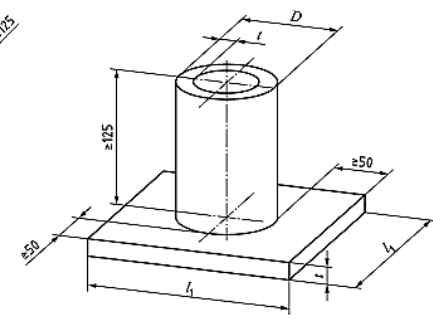
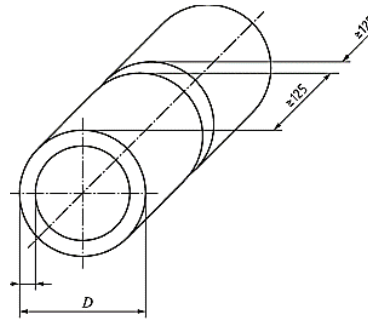
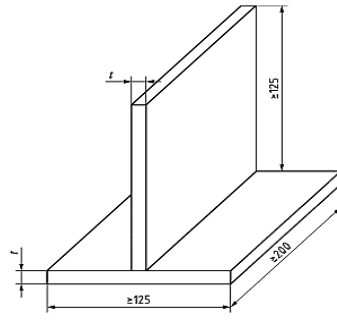
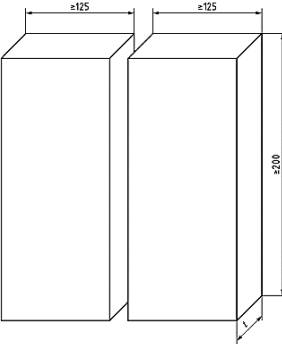


AN DER GEWERBLICHEN SCHULE  
 MAX-EYTH-STRASSE 9 74523 SCHWÄBISCH HALL  
 PIERRE TAUBERSCHMIDT TEL 0791/9551-144  
 PETER WRATSCHO TEL 0791/9551-141  
 SCHWEISSEREI TEL 0791/9551-149  
 Ust.ID-Nr: 106/5742/0569 Fax 0791/9551-449  
 www.dvs-sha.de mail@dvs-sha.de



Werkstoff-Gruppe Prüfstück	Schweißzusatz zum Schweißen von	Beispiele anwendbarer Normen	Gültigkeitsbereich ISO 9606-1					
			FM1	FM2	FM3	FM4	FM5	FM6
FM1	unlegierte- u. Feinkornstähle	ISO 2560 [2], ISO14341 [8] ISO 636 [1], ISO 14171 [6], ISO 17632 [14]	X	X	-	-	-	-
FM2	hochfeste Stähle	ISO 18275 [21], ISO 16834 [13], ISO 26304 [25], ISO 18276 [22]	X	X	-	-	-	
FM3	warmfeste Stähle Cr. < 3,75%	ISO 3580 [3], ISO 21952 [23], ISO 24598 [24], ISO 17634 [16]	X	X	X	-	-	
FM4	warmfeste Stähle 3,75% ≤ Cr ≤ 12%	ISO 3580 [3], ISO 21952 [23], ISO 24598 [24], ISO 17634 [16]	X	X	X	X	-	
FM5	nichtrostende u. hitzebeständ. Stähle	ISO 3581 [4], ISO 14343 [9], ISO 17633 [15]	-	-	-	-	X	
FM6	Nickel und Nickellegierungen	ISO 14172 [7], ISO 18274 [20]	-	-	-	-	X	

Geprüfte Schweißposition	Geltungsbereich von Stumpfnähten				
	PA	PC	PE	PF	PG
PA	X	-	-	-	-
PC	X	X	-	-	-
PE (P)	X	X	X	-	-
PF (P)	X	-	-	X	-
PH (T)	X	-	X	X	-
PG (P)	-	-	-	-	X
PJ (T)	X	-	X	-	X
H-L045	X	X	X	X	-
J-L045	X	X	X	-	X

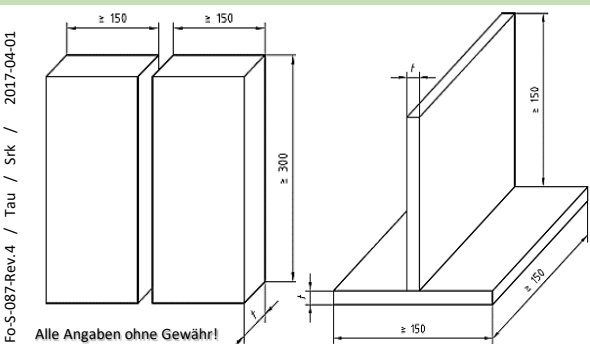
Nahtausführung ISO 9606-1	
ss (*lw/rw)	Einseitiges Schweißen
bs (*lw/rw)	Beidseitiges Schweißen
sl (*lw/rw)	Kehlnähte einlagig
ml (*lw/rw)	Kehlnähte mehrlagig
nb	Ohne Schweißbadsicherung
mb	Mit Schweißbadsicherung
gb	Gaswurzelschutz
ci	Schweißzutatzeinlageteil
*nur 311: lw / rw	nach links / nach rechts Schweißen
ss, nb bei Stumpfnähten, und ml bei Kehlnähten = höchster Geltungsbereich	

Stumpfnähte ISO 9606-1	
Prüfstückdicke (mm)	Geltungsbereich (mm)
s < 3	s bis 2s / 3
3 ≤ s < 12	3 bis 2s
s ≥ 12	≥ 3
PrüfstückØ D (mm)	Geltungsbereich (mm)
D ≤ 25	D bis 2D
D > 25	≥ 0,5 x D (D25 min)
Kehlnähte ISO 9606-1	
t < 3	t bis 2t / 3
t ≥ 3	t ≥ 3

Geprüfte Schweißposition	Geltungsbereich von Kehlnähten						
	PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG
PA	X	-	-	-	-	-	-
PB	X	X	-	-	-	-	-
PC	X	X	X	-	-	-	-
PD	X	X	X	X	X	-	-
PE (P)	X	X	X	X	X	-	-
PF (P)	X	X	-	-	-	X	-
PH (T)	X	X	X	X	X	X	-
PG (P)	-	-	-	-	-	-	X
PJ (T)	X	X	-	X	X	-	X

Schweißzusatzarten	
s	Massivdraht / Stab
m	(136) Metallpulver-Füllid.
A/B/C/R/RA/RB/RC/RR	(111) Umhüllungstyp
nm	Kein Zusatzwerkstoff

Auszug aus den Prüfungsnormen DIN EN ISO 9606-2 (Aluminium)



Bei Rohrprüfungen: Rohrlänge ≥ 150mm

Werkstoff-Gruppe Prüfstück	Geltungsbereich Grundwerkstoffe					
	21	22	23	24	25	26
21	X	X	-	-	-	-
22	X	X	-	-	-	-
23	X	X	X	-	-	-
24	-	-	-	X	X	-
25	-	-	-	X	X	-
26	-	-	-	X	X	X

Stumpfnähte ISO 9606-2	
Prüfstückdicke (mm)	Geltungsbereich (mm)
t ≤ 6	0,5t bis 2t
t > 6	≥ 6
PrüfstückØ D (mm)	Geltungsbereich (mm)
D ≤ 25	D bis 2D
D > 25	≥ 0,5 x D (D25 min)
Kehlnähte ISO 9606-2	
t < 3	t bis 3
t ≥ 3	≥ 3