
**Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale -
8. del: Odobritev z varilnim preskusom pred začetkom del
(prevzet standard EN 288-8:1995 z metodo platnice)**

Specification and approval of welding procedures for metallic materials -
Part 8: Approval by a pre-production welding test

Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les
matériaux métalliques - Partie 8: Epreuve de qualification par exécution d'un
assemblage soudé particulier préalable à la production

Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische
Werkstoffe - Teil 8: Anerkennung durch eine Schweißprüfung vor
Fertigungsbeginn

Deskriptorji: varjenje, obločno talično varjenje, kovina, načini dela, primernost, kontrola

ICS 25.160.10

Referenčna številka
SIST EN 288-8:1996 (de)

Nadaljevanje na straneh od II do IV in od 1 do 6

UVOD

Standard SIST EN 288-8 (de), Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 8. del: Odobritev z varilnim preskusom pred začetkom del, prva izdaja, 1996, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 288-8, Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 8: Anerkennung durch eine Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn, 1995-05-00, v nemškem jeziku.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 288-8:1995 je pripravil tehnični odbor Evropske organizacije za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1996-02-13 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1996-03-06 odobril direktor USM.

ZVEZE S STANDARDI

S prevzemom tega evropskega standarda veljajo poleg standardov, navedenih v izvirniku, še naslednje zveze:

- SIS EN 288-1 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 1. del: Splošna pravila za talilno varjenje
- SIS EN 288-2 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 2. del: Popis varilnega postopka za obločno varjenje
- SIS EN 288-3 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 3. del: Preskušanje varilnih postopkov za obločno varjenje jekel
- SIS EN 288-4 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 4. del: Preskušanje varilnih postopkov za obločno varjenje aluminija in njegovih zlitin
- SIST EN 288-5 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 5. del: Priznavanje na podlagi uporabe priznanih dodajnih materialov
- SIST EN 288-6 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 6. del: Priznavanje na podlagi predhodnih izkušenj
- SIST EN 288-7 Zahteve in priznavanje varilnih postopkov za kovinske materiale - 7. del: Odobritev standardnega varilnega postopka za obločno varjenje
- JUS C.T3.075 Varjenje - Odobritev varilnih postopkov

OSNOVA ZA IZDAJO STANDARDA

- Prevzem standarda EN 288-8:1995

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz "evropski standard", v SIST EN 288-8:1996 to pomeni "slovenski standard".
- Uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 288-8:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a57d7fca-ad82-4c58-bcd3-ee4e235bd3ab/sist-en-288-8-1996>

VSEBINA	Stran
Predgovor	3
0 Uvod.....	4
1 Področje uporabe.....	4
2 Zveze s standardi.....	4
3 Definicije	5
4 Predhodni popis varilnega postopka.....	5
5 Odobritev varilnega postopka	5
6 Varjenje preskušancev.....	5
7 Preskušanje	5
8 Področje veljavnosti.....	6
9 Veljavnost.....	6
10 Poročilo o odobritvi varilnega postopka.....	6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 288-8:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a57d7fca-ad82-4c58-bcd3-ee4e235bd3ab/sist-en-288-8-1996)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a57d7fca-ad82-4c58-bcd3-ee4e235bd3ab/sist-en-288-8-1996>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN 288-8

Mai 1995

ICS 25.160.10

Deskriptoren: schweißen, Lichtbogenschmelzschweißen, Metall, Arbeitsweise, Befähigung, Kontrolle

Deutsche Fassung

**Anforderung und Anerkennung von
Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -
Teil 8: Anerkennung durch eine Schweißprüfung
vor Fertigungsbeginn**

Specification and approval of welding
procedures for metallic materials - Part 8:
Approval by a pre-production welding test

Descriptif et qualification d'un mode
opérateur de soudage pour les matériaux
métalliques - Partie 8: Epreuve de
qualification par exécution d'un assemblage
soudé particulier préalable à la production

(standards.iteh.ai)

SIST EN 288-8:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a57d7fca-ad82-4c58-bcd3-ee4e235bd3ab/sist-en-288-8-1996>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1995-04-07 angenommen. Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Die Europäischen Normen bestehen in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

Europäisches Komitee für Normung
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

© 1995

Alle Rechte der Vervielfältigung und der Kommunikation, in jeder Form und mit allen Mitteln, in allen Ländern dem CEN und seinen Mitgliedern vorbehalten.

Ref. No. EN 288-8:1995 D

Inhalt

Vorwort	3
0 Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Definitionen	5
4 Vorläufige Schweißanweisungen (pWPS)	5
5 Anerkennung des Schweißverfahrens	5
6 Schweißen von Prüfständen	5
7 Prüfung	5
8 Geltungsbereich	6
9 Gültigkeit	6
10 Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens (WPAR)	6

SIST EN 288-8:1996
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a57d7fca-ad82-4c58-bcd3-ee4e235bd3ab/sist-en-288-8-1996>

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DS betreut wird.

Diese Norm besteht aus folgenden Teilen mit den folgenden Titeln
"Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe":

- Teil 1: Allgemeine Regeln für Schmelzschweißen;
- Teil 2: Schweißanweisung für das Lichtbogenschweißen;
- Teil 3: Schweißverfahrensprüfungen für das Lichtbogenschweißen von Stählen;
- Teil 4: Schweißverfahrensprüfungen für das Lichtbogenschweißen von Aluminium und seinen Legierungen;
- Teil 5: Anerkennung durch Einsatz zugelassener Schweißzusätze für das Lichtbogenschweißen;
- Teil 6: Anerkennung aufgrund vorliegender Erfahrung;
- Teil 7: Anerkennung von Normschweißverfahren für das Lichtbogenschweißen;
- Teil 8: Anerkennung durch eine Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten; entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis November 1995, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis November 1995 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

0 Einleitung

Nach EN 288-1 ist die Anwendung der Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn eine der Verfahren zur Anerkennung von Schweißverfahren.

Die Anerkennung durch eine Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn kann dann angewendet werden, wenn Form und Maße der genormten Prüfstücke (z. B. die nach EN 288-3) die zu schweißende Verbindung nicht angemessen repräsentieren, z. B. das Anschweißen von Zusatzteilen an dünnen Röhren.

In derartigen Fällen können ein oder mehrere Sonderprüfstücke hergestellt werden, um die zu fertigenden Verbindungen in allen wesentlichen Merkmalen nachzuahmen, z. B. Maße, Behinderungen, Abkühlungseinwirkungen.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Bedingungen für die Anerkennung eines Schweißverfahrens auf der Grundlage der Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn in Übereinstimmung mit EN 288-1 fest. Zusätzlich sind der Geltungsbereich und die Gültigkeitsdauer angegeben.

Diese Norm ist anwendbar für das Schmelzschiessen metallischer Werkstoffe. Irgendwelche anderen Schweißprozesse können durch Vereinbarung zwischen den Vertragspartnern anerkannt werden.

Die Anwendung dieser Norm kann durch eine Anwendungsnorm oder durch die Vertragspartner während des Angebots-/Auftragsstadiums eingeschränkt werden.

SIST EN 288-8:1996

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte der in Bezug genommenen Publikation.

- EN 288-1 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 1: Allgemeine Regeln für das Schmelzschiessen
- EN 288-2 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 2: Schweißanweisung für das Lichtbogenschweißen
- EN 288-3 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 3: Schweißverfahrensprüfungen für das Lichtbogenschweißen von Stählen
- EN 288-4 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 4: Schweißverfahrensprüfungen für das Lichtbogenschweißen von Aluminium und seinen Legierungen
- EN 288-5 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 5: Anerkennung durch Einsatz zugelassener Schweißzusätze für das Lichtbogenschweißen

EN 288-6 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 6: Anerkennung aufgrund vorliegender Erfahrung

prEN 288-7 Anforderung und Anerkennung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Teil 7: Anerkennung von Normschweißverfahren für das Lichtbogenschweißen

3 Definitionen

Für Anwendung dieser Norm gelten die in EN 288-1 aufgeführten Definitionen.

4 Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

Die Anerkennung eines Schweißverfahrens auf der Grundlage einer Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn beruht auf einer pWPS nach EN 288-2. In dieser pWPS ist der Geltungsbereich für alle entsprechenden Randbedingungen festzulegen.

5 Anerkennung des Schweißverfahrens

Die Anerkennung des Schweißverfahrens ist durch einen Prüfer oder durch eine Prüfstelle nach dem entsprechenden Teil der EN 288 für die Verfahrensprüfung einschließlich der Änderungen durch diese Norm durchzuführen.

6 Schweißen von Prüfstücken

Die Sonderprüfstücke sind entweder in Übereinstimmung mit der entsprechenden Anwendungsnorm zu schweißen, oder sie sind zwischen den Vertragspartnern zu vereinbaren.

Vorbereiten und Schweißen von Prüfstücken für die Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn sind entsprechend den üblichen, die schweißtechnische Fertigung repräsentierenden Bedingungen durchzuführen. Form und Maße der Prüfstücke haben die wirklichen schweißtechnischen Bedingungen für die Bauteile nachzuahmen. Dies schließt die Schweißpositionen und andere wesentliche Einzelheiten ein, z.B. Beanspruchungsverhältnisse, Wärmeeinflüsse, beschränkte Zugänglichkeit.

Die Vorrichtungen und Spannzeuge müssen gleichartig zu denen sein, die in der Fertigung verwendet werden.

Heftschweißungen, die in die Endverbindung einzubringen sind, sollten von der zu schweißenden Seite ausgeführt werden. Ihre Lage sollte nach Fertigstellung der Prüfungsschweißung feststellbar sein.

7 Prüfung

Die Prüfung des Prüfstücks für eine Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn hat sich soweit wie möglich auf den entsprechenden Teil der EN 288 für die Schweißverfahrensprüfung zu beziehen.