



SLOVENSKI STANDARD SIST EN ISO 9606-1:2018

01-oktober-2018

Nadomešča:

SIST EN ISO 9606-1:2013

Preskušanje usposobljenosti varilcev - Talilno varjenje - 1. del: Jekla (ISO 9606-1:2012, vključuje popravka Cor 1:2012 in Cor 2:2013)

Qualification testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels (ISO 9606-1:2012 including Cor 1:2012 and Cor 2:2013)

Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle (ISO 9606-1:2012, einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013)

Épreuve de qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 1 : Aciers (ISO 9606-1:2012, y compris Cor 1:2012 et Cor 2:2013)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 9606-1:2017

ICS:

03.100.30	Vodenje ljudi	Management of human resources
25.160.10	Varilni postopki in varjenje	Welding processes
77.080.20	Jekla	Steels

SIST EN ISO 9606-1:2018

en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 9606-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN ISO 9606-1

August 2017

ICS 25.160.01

Ersatz für EN ISO 9606-1:2013

Deutsche Fassung

**Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle
(ISO 9606-1:2012, einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013)**

Qualification testing of welders - Fusion welding - Part
1: Steels (ISO 9606-1:2012 including Cor 1:2012 and
Cor 2:2013)

Épreuve de qualification des soudeurs - Soudage par
fusion - Partie 1 : Aciers (ISO 9606-1:2012, y compris
Cor 1:2012 et Cor 2:2013)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 16. Juli 2017 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 CEN-CENELEC-Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden EU-Richtlinie 2014/68/EU [2014 ABL L 189] (PED)	5
Anhang ZB (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden EU-Richtlinie 2014/29/EU (SPVD) [2014 ABL L96]	6
Vorwort.....	7
Einleitung	8
1 Anwendungsbereich.....	9
2 Normative Verweisungen	9
3 Begriffe	10
4 Ordnungsnummern, Symbole und Abkürzungen.....	12
4.1 Allgemeines.....	12
4.2 Ordnungsnummern von Schweißprozessen	12
4.3 Symbole und Abkürzungen	13
4.3.1 Für Prüfstücke.....	13
4.3.2 Für Schweißzusätze.....	13
4.3.3 Für andere schweißtechnische Angaben.....	14
4.3.4 Für Biegeprüfungen.....	14
4.3.5 Arten des Lichtbogenschweißens	15
5 Wesentliche Einflussgrößen und Geltungsbereich	15
5.1 Allgemeines.....	15
5.2 Schweißprozesse.....	15
5.3 Produktform	17
5.4 Nahtart.....	17
5.5 Werkstoffgruppen der Schweißzusätze.....	17
5.5.1 Allgemeines.....	17
5.5.2 Geltungsbereich.....	18
5.6 Schweißzusätze.....	19
5.7 Abmessungen	20
5.8 Schweißpositionen	22
5.9 Schweißnaht Einzelheiten.....	24
6 Untersuchung und Prüfung.....	26
6.1 Untersuchung	26
6.2 Prüfstücke.....	26
6.3 Schweißbedingungen.....	28
6.4 Prüfverfahren.....	29
6.5 Prüfstücke und Proben.....	29
6.5.1 Allgemeines.....	29
6.5.2 Stumpfnäht am Blech und am Rohr.....	29
6.5.3 Kehlnähte am Blech und am Rohr	33
6.6 Prüfbericht	34

7	Abnahmeanforderungen an die Prüfstücke	34
8	Ersatzprüfungen	35
9	Gültigkeitsdauer	35
9.1	Erstmalige Prüfung	35
9.2	Bestätigung der Gültigkeit	35
9.3	Verlängerung der Qualifikation	35
9.4	Entzug der Qualifikation	36
10	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	36
11	Bezeichnung	37
Anhang A (informativ) Schweißer-Prüfungsbescheinigung		38
Anhang B (informativ) Fachkunde		39
B.1	Allgemeines	39
B.2	Anforderungen	39
B.2.1	Schweißeinrichtungen	39
B.2.2	Schweißprozess	40
B.2.3	Grundwerkstoffe	40
B.2.4	Schweißzusätze	41
B.2.5	Sicherheit und Unfallverhütung	41
B.2.6	Schweißfolge/Verfahren	41
B.2.7	Schweißnahtvorbereitung und Darstellung der Schweißnaht	42
B.2.8	Schweißnaht-Unregelmäßigkeiten	42
B.2.9	Schweißerprüfung	42
Anhang C (informativ) Möglichkeit einer Prüfanordnung für FW/BW		43
Literaturhinweise		44

[SIST EN ISO 9606-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018>

EN ISO 9606-1:2017 (D)**Europäisches Vorwort**

Der Text von ISO 9606-1:2012 einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als EN ISO 9606-1:2017 durch das Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ übernommen, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2018, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2018 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN ISO 9606-1:2013.

Dieses Dokument wurde im Rahmen eines Normungsauftrages erarbeitet, den die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien 2014/68/EU und 2014/29/EU.

Zum Zusammenhang mit EU-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA und Anhang ZB, die Bestandteil dieses Dokuments sind.

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Serbien, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 9606-1:2012 einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013 wurde von CEN als EN ISO 9606-1:2017 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Anhang ZA (informativ)

Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden EU-Richtlinie 2014/68/EU [2014 ABL L 189] (PED)

Diese Europäische Norm wurde im Rahmen eines von der Europäischen Kommission erteilten Normungsauftrages M/071 „Mandat von CEN zur Standardisierung im Bereich Druckgeräte“ erarbeitet, um ein freiwilliges Mittel zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU (PED) zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten [2014 ABL L 189] auf dem Markt bereitzustellen.

Sobald diese Norm im Amtsblatt der Europäischen Union im Sinne dieser Richtlinie in Bezug genommen worden ist, berechtigt die Übereinstimmung mit den in Tabelle ZA.1 aufgeführten normativen Abschnitten dieser Norm innerhalb der Grenzen des Anwendungsbereiches dieser Norm zur Vermutung der Konformität mit den entsprechenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie und der zugehörigen EFTA-Vorschriften.

Tabelle ZA.1 — Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der EU-Richtlinie 2014/68/EU (PED) [2014 ABL L 189]

Grundlegende Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU (PED)	Abschnitt(e)/Unterabschnitt(e) dieser Europäischen Norm	Erläuterungen/Anmerkungen
Anhang I, 3.1.2	Abschnitte 5, 6.2 bis 6.6, 7, 8, 10, 11	Qualifizierungsprüfung
	Abschnitte 6.1, 9.1, 9.3a), 9.3b)	Für Druckgeräte in den Kategorien II, III und IV ist der Prüfer/die Prüfstelle (nach 3.3 und 3.4) eine kompetente anerkannte Stelle — eine zertifizierte Stelle oder eine anerkannte Organisation.
	Abschnitt 9.3 c)	Nicht zulässig für Produkte der Kategorien II, III und IV.

WARNHINWEIS 1 — Die Konformitätsvermutung bleibt nur bestehen, so lange die Fundstelle dieser Europäischen Norm in der im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlichten Liste erhalten bleibt. Anwender dieser Norm sollten regelmäßig die im Amtsblatt der Europäischen Union zuletzt veröffentlichte Liste einsehen.

WARNHINWEIS 2 — Für Produkte, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Rechtsvorschriften der EU anwendbar sein.

Anhang ZB (informativ)

Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden EU-Richtlinie 2014/29/EU (SPVD) [2014 ABL L96]

Diese Europäische Norm wurde im Rahmen eines von der Europäischen Kommission erteilten Normungsauftrages M/071 „Mandat von CEN zur Standardisierung im Bereich Druckgeräte“ erarbeitet, um ein freiwilliges Mittel zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2014/29/EU (SPVD) zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung einfacher Druckbehälter [2014 ABL L96] auf dem Markt bereitzustellen.

Sobald diese Norm im Amtsblatt der Europäischen Union im Sinne dieser Richtlinie in Bezug genommen worden ist, berechtigt die Übereinstimmung mit den in Tabelle ZB.1 aufgeführten normativen Abschnitten dieser Norm innerhalb der Grenzen des Anwendungsbereiches dieser Norm zur Vermutung der Konformität mit den entsprechenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie und der zugehörigen EFTA-Vorschriften.

**Tabelle ZB.1 — Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der EU-Richtlinie
2014/29/EU (SPVD) [2014 ABL L96]**

Grundlegende Anforderungen der Richtlinie 2014/29/EU (SPVD)	Abschnitt(e)/Unterabschnitt(e) dieser Europäischen Norm	Erläuterungen/Anmerkungen
Anhang I, 3.2	Abschnitte 5, 6, 7, 8, 9.1, 9.3a), 9.3b), 10, 11	Für Schweißungen an druckbeaufschlagten Teilen von einfachen Druckbehältern ist der Prüfer/die Prüfstelle (nach 3.3 und 3.4) eine zertifizierte Stelle.

WARNHINWEIS 1 — Die Konformitätsvermutung bleibt nur bestehen, so lange die Fundstelle dieser Europäischen Norm in der im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlichten Liste erhalten bleibt. Anwender dieser Norm sollten regelmäßig die im Amtsblatt der Europäischen Union zuletzt veröffentlichte Liste einsehen.

WARNHINWEIS 2 — Für Produkte, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Rechtsvorschriften der EU anwendbar sein.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Föderation von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitglieder). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison, nehmen ebenfalls an der Erarbeitung teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Internationale Normen werden in Übereinstimmung mit den Regeln nach ISO/IEC-Direktive, Teil 2 erarbeitet.

Die Hauptaufgabe von Technischen Komitees ist es Internationale Normen zu erarbeiten. Internationale Norm-Entwürfe, die von Technischen Komitees verabschiedet wurden, werden den Mitgliedsorganisationen zur Abstimmung zur Verfügung gestellt. Für die Veröffentlichung als Internationale Norm werden mindestens 75 % Zustimmung der Mitgliedsorganisationen benötigt.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

ISO 9606-1:2012 + Cor 1:2012 + Cor 2:2013 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“, Unterkomitee (SC 11 „Qualification requirements for welding and allied processes personnel“, erarbeitet.

ISO 9606 besteht unter dem allgemeinen Titel *Qualification testing of welders — Fusion welding* aus den folgenden Teilen:

- *Part 1: Steels*
- *Part 2: Aluminium and aluminium alloys*
- *Part 3: Copper and copper alloys*
- *Part 4: Nickel and nickel alloys*
- *Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys*

EN ISO 9606-1:2017 (D)**Einleitung**

Die Fähigkeit eines Schweißers, mündlichen oder schriftlichen Anweisungen zu folgen, und die Bestätigung der Handfertigkeit einer Person sind wichtige Bedingungen, um die Qualität geschweißter Produkte sicherzustellen.

Die Prüfung der Handfertigkeit einer Person nach dieser Internationalen Norm ist abhängig von den Schweißtechniken und Schweißbedingungen, bei denen einheitliche Regeln erfüllt und genormte Prüfstücke verwendet werden.

Das Prinzip dieser Internationalen Norm besteht darin, dass eine Prüfung einen Schweißer nicht nur für die Bedingungen, die bei der Prüfung vorlagen, qualifiziert, sondern auch für alle anderen Verbindungen, die entsprechend dieser Internationalen Norm leichter zu schweißen sind. Es wird vorausgesetzt, dass der Schweißer eine besondere Ausbildung erhalten und/oder industrielle Praxis im Geltungsbereich hat.

Die Prüfung kann zur Qualifizierung eines Schweißverfahrens und eines Schweißers benutzt werden, vorausgesetzt, dass alle entsprechenden Anforderungen, z. B. Abmessungen des Prüfstücks und Prüfanforderungen, erfüllt sind (siehe ISO 15614-1 [11]).

Alle Neu-Prüfungen müssen mit jedem Teil dieser Internationalen Norm ab deren Ausgabedatum übereinstimmen.

iTeh STANDARD PREVIEW

Zum Ende der Gültigkeitsdauer können bestehende Schweißerprüfungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen einer Nationalen Norm entsprechend dieser Internationalen Norm erneut bestätigt werden. Das setzt voraus, dass der fachliche Zweck dieser Internationalen Norm erfüllt ist. Der neue Geltungsbereich muss mit den Anforderungen dieser Internationalen Norm übereinstimmen.

SIST EN ISO 9606-1:2018
<https://standards.itih.ai/catalog/standards/sist/805e91d8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018>

1 Anwendungsbereich

Der vorliegende Teil der ISO 9606 legt die Anforderungen an die Schweißerprüfung für das Schmelzschweißen von Stählen fest.

Er stellt eine Reihe technischer Regeln für eine systematische Prüfung von Schweißern auf und ermöglicht so, dass solche Qualifikationen unabhängig von der Art des Produktes, des Ortes und des Prüfers/der Prüfstelle einheitlich akzeptiert werden.

Wenn Schweißer qualifiziert werden, liegt der Schwerpunkt auf der Fähigkeit des Schweißers, den Elektrodenhalter/die Schweißpistole/den Schweißbrenner so zu handhaben, dass damit eine Schweißung von zulässiger Qualität erzeugt wird.

Die Schweißprozesse nach diesem Teil der ISO 9606 schließen nur solche Schmelzschweißprozesse ein, die als Handschweißen oder teilmechanisches Schweißen bezeichnet werden. Sie schließen keine vollmechanischen und automatischen Schweißprozesse ein.

ANMERKUNG Für derartige Verfahren siehe ISO 14732 [10].

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 857-1, *Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: Metal welding processes*

ISO 3834-2, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 2: Comprehensive quality requirements*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8328f-d746c/sist-en-iso-9606-1-2018>

ISO 3834-3, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 3: Standard quality requirements*

ISO 4063, *Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers*

ISO 5173, *Destructive tests on welds in metallic materials — Bend tests*

ISO 5817, *Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections*

ISO 6947, *Welding and allied processes — Welding positions*

ISO 9017, *Destructive tests on welds in metallic materials — Fracture test*

ISO/TR 15608, *Welding — Guidelines for a metallic material grouping system*

ISO 15609-1, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure specification — Part 1: Arc welding*

ISO 15609-2, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure specification — Part 2: Gas welding*

ISO 17636 (all parts), *Non-destructive testing of welds — Radiographic testing*

ISO 17637, *Non-destructive testing of welds — Visual testing of fusion-welded joints*

EN ISO 9606-1:2017 (D)

ISO/TR 25901:2007, *Welding and related processes — Vocabulary*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Teils der ISO 9606 gelten die folgenden Begriffe.

**3.1
Schweißer**
Person, die den Stabelektrodenhalter, die Schweißpistole oder den Schweißbrenner mit der Hand hält und führt

[ISO/TR 25901:2007, 2.428]

**3.2
Hersteller**
Person oder Organisation, die für die schweißtechnische Fertigung verantwortlich ist

[ISO 15607:2003 [12], 3.23]

**3.3
Prüfer**
Person, die benannt ist, um die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm zu prüfen

ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann ein unabhängiger externer Prüfer gefordert werden.

[ISO/TR 25901:2007, 2.119]

**3.4
Prüfstelle**
Organisation, die benannt ist, um die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm zu prüfen

ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann eine unabhängige externe Prüfstelle gefordert werden.

[ISO/TR 25901:2007, 2.120]

**3.5
Schweißbadsicherung**
Badsicherung, die einen Werkstoff verwendet, um das geschmolzene Schweißgut zu stützen

**3.6
Gaswurzelschutz**
Badsicherung, die Gas vorrangig zur Verhinderung von Oxidation einsetzt

**3.7
Schweißpulverabstützung**
Badsicherung, die Schweißpulver vorrangig zur Verhinderung von Oxidation einsetzt

ANMERKUNG Beim Unterpulverschweißen kann eine Schweißpulverabstützung die Gefahr des Versagens des Schweißbades verringern.

**3.8
Schweißzusatzleinlageteil**
Schweißzusatzwerkstoff, der vor dem Schweißen an der Wurzel der Schweißnaht zugeführt wird, um vollständig in die Wurzel eingebracht zu werden

3.9**Lage**

Schweißgutlage, die aus einer oder mehreren Raupen bestehen kann

[ISO/TR 25901:2007, 2.209]

3.10**Wurzellage**

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Raupe(n), die als erste Lage in die Wurzel eingebracht wird (werden)

[ISO/TR 25901:2007, 2.310]

3.11**Fülllage(n)**

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Lage(n), die nach der Wurzellage und vor der Decklage eingebracht wird (werden)

[ISO/TR 25901:2007, 2.132]

3.12**Decklage**

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Raupe(n), die auf der (den) Schweißnahtoberfläche(n) nach Beendigung des Schweißens sichtbar ist (sind)

[ISO/TR 25901:2007, 2.57]

3.13**Dicke des Schweißgutes**

Dicke des Schweißgutes ohne irgendwelche Nahtüberhöhungen

3.14**Nachlinksschweißen**

Arbeitstechnik beim Gasschmelzschweißen, wobei der Schweißzusatz in Schweißrichtung vor dem Schweißbrenner geführt wird

[ISO/TR 25901:2007, 2.210]

3.15**Nachrechtsschweißen**

Arbeitstechnik beim Gasschmelzschweißen, wobei der Schweißzusatz in Schweißrichtung hinter dem Schweißbrenner geführt wird

[ISO/TR 25901:2007, 2.302]

3.16**Rohrabzweigung**

Verbindung von ein oder mehreren rohrförmigen Teilen zum Hauptrohr oder zum Behältermantel

3.17**Kehlnaht**

Schweißung mit dreieckförmigem Querschnitt in einer rechteckigen Nahtvorbereitung zur Fertigung einer T-, Eck- oder Überlappverbindung

[ISO/TR 25901:2007, 2.131]

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 9606-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/805e9fd8-2c83-483f-b596-8320fcf2746c/sist-en-iso-9606-1-2018>