METALTEC BE

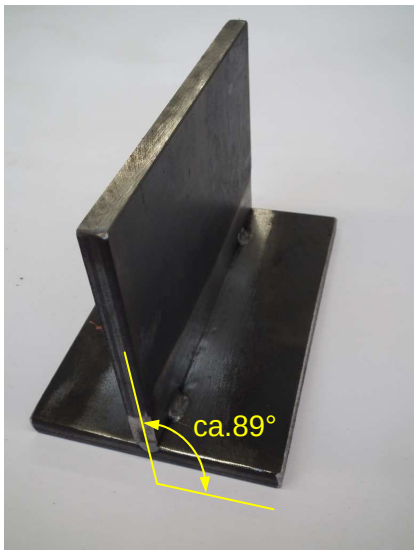
Arbeitsablauf für die Schweisserprüfung

Gfeller Reto

Arbeitsablauf für Schweisserprüfung nach DIN EN 9606-1: 2013-12 Kehlnaht am Blech

Schweissprüfung 135_P_FW_FM1_S_t12_PB_ml_nb

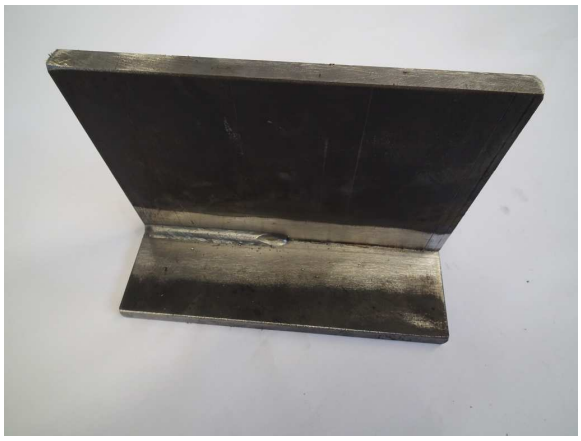
1. Werkstückvorbereitungen / Zusammenbau



Werkstück überall entgraten ausser im Wurzelbereich, Oberfläche im Schweissnahtbereich zunderfrei.

Blechabstand max. 0.5mm, Haftpunkte seitlich und hinten schweissen. Nach dem Heften, Schweissprobe mittels Drahtbürste und Meissel reinigen.

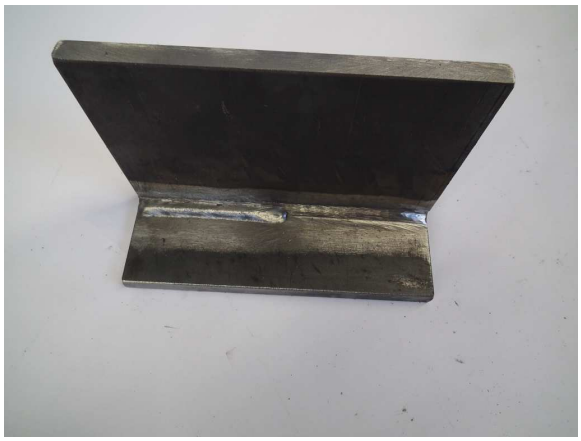
2. Schweissen der Wurzel mit Unterbruch und Neuansatz (Sprühlichtbogen (s) 245A / 27.2V)



Halbe Wurzel schweissen und dem Prüfer zeigen. Wenn alles in Ordnung ist, den vorderen Wurzelbereich auf ca. 15mm anschleifen.

Nun wird die Wurzel fertig geschweisst und wieder angeschliffen. Je besser angeschliffen wird, desto geringer ist die Wahrscheinlichkeit eines Lagenbindefehlers. Hier ist aber auch zu beachten, dass nur so viel wie nötig geschliffen wird.

3. Decklagen (Sprühlichtbogen (s) 245A / 27.2V)



Halbe Decklage auf die angeschliffene Wurzel schweissen und dem Prüfer zeigen. Danach die Decklage im vorderen Bereich (ca. 15mm) anschleifen. Nun die Decklage fertig schweissen.

Erste Decklage, welche durch die zweite Decklage berührt wird, anschleifen. Anschliessend die zweite, halbe Decklage, schweissen. Diese wiederum dem Prüfer zeigen.
Danach die zweite Decklage anschleifen und fertig schweissen.
Schweissprobe mit der Drahtbürste reinigen und mit dem Meissel die Spritzer entfernen.
Dem Prüfer die Schweissprüfung zur Kontrolle.

Nach bestandener Kontrolle durch den Prüfer, wird die Schweissprüfung ist wie auf dem Foto dargestellt, vom Prüfenden eingeschnitten.

Der Prüfer schreibt die beiden Bleche mit der Identifikationsnummer des Schweissers und des Prüfers an.

Die Prüfstücke werden einer Biegeprüfung unterzogen und durch einen externen, zugelassenen Prüfer, geprüft. Dieser entscheidet über bestanden / nicht bestanden.