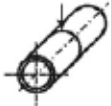
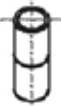

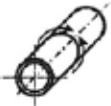
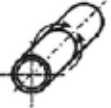

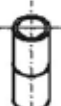
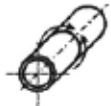


E.5		Praktische Ausbildung				Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)	
		132 UE				Prozess 111	
Nr.	Übungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung		
1	Einweisung						
2	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $D \geq 100$	PA		ss nb		
3	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $D \geq 100$	PC		ss nb		
4	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb		
5	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $D \geq 100$	PH*		ss nb		
6	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH*		ss nb		
7	HV-Naht am T-Stoß	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH*		voll durchgeschweißt		

* Gemäß ISO 6947:2011 hat sich die Schweißposition PF für Rohre in die Position PH geändert, und deckt damit die Positionen PE, PF und PA ab.

Schweißen der Prüfstücke nach Anforderungen der ISO 9606, nur Sichtprüfung erforderlich						
12 UE						
Nr.	Prüfungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung	
1	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $D \geq 40$	PC		ss nb	
2	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 3$ $D \geq 40$	PH*		ss nb	

* Gemäß ISO 6947:2011 hat sich die Schweißposition PF für Rohre in die Position PH geändert, und deckt damit die Positionen PE, PF und PA ab.