



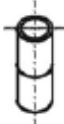



T.5		Praktische Ausbildung				Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)	
		112 UE				Prozess 141	
Nr.	Übungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung		
1	Einweisung						
2	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PA		ss nb		
3	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb		
4	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PH*		ss nb		
5	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		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.							

**Schweißen der Prüfstücke nach Anforderungen der DIN EN ISO 9606, nur Sichtprüfung erforderlich**

8 UE							
Nr.	Prüfungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung		
1	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ D frei wählbar	PC		ss nb		
2	I-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ D frei wählbar	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.							