

Schweißnahtprüfung: Prüfklassen

Benennung, Umfang und Art der Prüfung

Prüfklassen für Schmelzschweißen (S) und Bolzenschweißen (B)								
Prüfklasse (PK) gefordert	Regelwerk	PK 0 ¹	PK 1	PK 2	PK 3	PK B ²	PK 9 ³	Bemerkung
		S				B	S, B	
Sichtprüfung	S: ISO 17637	X	X	X	X	X	nach Vereinbarung	Für Schweißnähte der Bewertungsgruppen D und E sowie Schweißbolzen mit untergeordneter Funktion kann eine reduzierte Sichtprüfung (Anzahl, Position / Nahtlänge, Art des Bolzens) vereinbart werden.
	B: ISO 14555							
Schweißanweisung (WPS)	S: ISO 15609-1		X	X	X			
	B: ISO 14555							
Oberflächenrissprüfung	S: ISO 17638 ISO 23278			X	X			Prüfverfahren = Magnetpulverprüfung
Makroschliff-Untersuchung	S: ISO 17639 ISO 5817			X	X			
Härteprüfung	S: ISO 9015-1				X			Prüfverfahren = Härtereihe (R)
Werkstoffanalyse	jeweilige Werkstoff-norm (z.B. DIN EN 10025)				X			Bewertung der chemischen Zusammensetzung und der Festigkeit (z.B. über Härtemessung) oder mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 oder 3.2 (DIN EN 10204)
Biegeprüfung	B: ISO 14555					X		Biegeprüfung lt. ISO 14555 - Bild 2 a), b) oder c)
Sonstige	S, B: nach Vereinbarung						ergänzende bzw. ersetzende Prüfung(en) nach Vereinbarung	
X = gefordert - Anzahl, Probenlage nach Vereinbarung								
² Prüfkategorie B für Bolzenschweißen: lediglich eine Prüfkategorie								
¹ Prüfkategorie 0 für Bewertungsgruppe "E": lediglich Sichtprüfung gefordert								
³ Prüfkategorie 9 für Sonderfälle: Prüfungsumfang nach Vereinbarung								