

DIN EN ISO 15614-10



ICS 25.160.10

**Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe –
Schweißverfahrensprüfung –
Teil 10: Trockenschweißen unter Überdruck (ISO 15614-10:2005);
Deutsche Fassung EN ISO 15614-10:2005**

Specification and qualification of welding procedures for metallic materials –
Welding procedure test –
Part 10: Hyperbaric dry welding (ISO 15614-10:2005);
German version EN ISO 15614-10:2005

Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques –
Epreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage –
Partie 10: Soudage hyperbare en caisson (ISO 15614-10:2005);
Version allemande EN ISO 15614-10:2005

Gesamtumfang 14 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Die vorliegende Europäische/Internationale Norm wurde vom CEN/TC 121/SC 1 „Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe“ in Zusammenarbeit mit ISO/TC 44/WG 1 „Underwater welding“ unter Anwendung der „Wiener Vereinbarung“ erarbeitet. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss AA 1 „Verfahrensprüfungen“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS), nachdem der vormals verantwortliche Gemeinschaftsausschuss DIN/DVS AA 16.3/AG V 4 „Unterwasserschweißen und -schneiden“ Anfang 2004 seine Arbeit eingestellt hat.

Für die im Abschnitt 2 genannten Europäischen und Internationalen Normen (außer ISO 14175) bestehen mit der gleichen Norm-Nummer identische DIN-EN- bzw. DIN-EN-ISO-Normen. ISO 14175 entspricht DIN EN 439.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN 439, *Schweißzusätze — Schutzgase zum Lichtbogenschweißen und Schneiden*

Deutsche Fassung

**Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für
metallische Werkstoffe —
Schweißverfahrensprüfung —
Teil 10: Trockenschweißen unter Überdruck
(ISO 15614-10:2005)**

Specification and qualification of welding procedures for
metallic materials —
Welding procedure test —
Part 10: Hyperbaric dry welding
(ISO 15614-10:2005)

Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage
pour les matériaux métalliques —
Epreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage —
Partie 10: Soudage hyperbare en caisson
(ISO 15614-10:2005)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 3. Februar 2005 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 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, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



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

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	5
4 Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)	6
5 Schweißverfahrensprüfung	7
6 Prüfstück	7
6.1 Allgemeines.....	7
6.2 Form und Maße der Prüfstücke.....	7
6.3 Schweißen der Prüfstücke.....	7
7 Untersuchung und Prüfung	8
7.1 Prüfumfang.....	8
7.2 Lage und Entnahme der Proben	8
7.3 Zerstörungsfreie Prüfung	8
7.3.1 Verfahren	8
7.3.2 Bewertungsgruppen.....	8
7.4 Zerstörende Prüfung	8
7.5 Wiederholungsprüfung	8
8 Geltungsbereich.....	9
8.1 Allgemeines.....	9
8.2 Bezogen auf den Hersteller	9
8.3 Bezogen auf den Grundwerkstoff	9
8.3.1 Gruppeneinteilung der Grundwerkstoffe	9
8.3.2 Dicke des Grundwerkstoffs und Rohrdurchmesser	9
8.4 Gültig für alle Schweißverfahren.....	9
8.4.1 Schweißprozess.....	9
8.4.2 Schweißpositionen	9
8.4.3 Stoßart	9
8.4.4 Schweißzusatzwerkstoff	10
8.4.5 Stromart.....	10
8.4.6 Wärmeerbringung	10
8.4.7 Vorwärmtemperatur.....	10
8.4.8 Zwischenlagentemperatur	10
8.4.9 Wasserstoffarmglühen.....	10
8.4.10 Wärmenachbehandlungen.....	10
8.4.11 Entfernen der Spannmittel zum Ausrichten.....	11
8.4.12 Anzahl der Unterwasserschweißer	11
8.4.13 Teilweise vollendete Verbindung.....	11
8.5 Besonderheiten für die Schweißprozesse	11
8.5.1 Schweißprozesse 111, 114, 131, 135, 136, 137, 141 und 15.....	11
8.5.2 Schweißprozesse 15, 131, 135, 136, 137 und 141.....	11
8.6 Besonderheiten für die Überdruckumgebung	12
9 Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)	12

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 15614-10:2005) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ erarbeitet.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis August 2005, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis August 2005 zurückgezogen werden.

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

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 15614-10:2005 wurde vom CEN als EN ISO 15614-10:2005 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.