



AK Industry

Sie schweißen mit unserer Maschine und möchten Bauteile im geregelten Bereich fertigen?

- Wir klären auf!

- ✓ **DIN EN 1090**
- ✓ **DIN EN ISO 9606-1**
- ✓ **DIN EN 15085**
- ✓ **AD 2000**
- ✓ **DIN EN ISO 15614-11**
- ✓ **DIN EN ISO 3834**



1. DIN EN 1090

Sie fertigen im bauaufsichtlichen Bereich? Unser handgeführtes Laserschweißgerät Maxphotonics MA1 darf in der Exc. Klasse 1 und 2 eingesetzt werden. Die maximale schweißbare Materialstärke wird auf 6 mm eingeschränkt.

Klassische Bauteile in der Exc. Klasse 1 und 2 sind

- Treppen, Geländer, Handläufe in Wohngebäuden
- Wintergärten an Wohngebäuden
- PKW Carports

2. DIN EN 15085

Diese Norm ist die Grundlage für das Schweißen metallischer Werkstoffe bei der Herstellung und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen.

Auch hier ist das Schweißen der Werkstoffe Stahl, Edelstahl und Aluminium bis zu einer Materialstärke von 6 mm mit unserer MA1 zugelassen.



3. Druckbehälterbau nach Regelwerk AD 2000

Druckbehälter aus Stahl, Edelstahl und Aluminium sind ebenfalls bis 6 mm Materialstärke zugelassen. Die Zulassung der Schweißarbeiten erfolgt über eine Verfahrensprüfung und zusätzlich einer Zertifizierung einer Akkreditierten Stelle.



4. Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1

Unser handgeführtes Laserschweißgerät verfügt über die Prozessnummer 52.

Die Schweißerprüfung nach 9606-1 ist ähnlich der Prüfung eines konventionellen Schweißverfahrens. Die Gültigkeit beträgt 3 Jahre unter der Voraussetzung, dass der Schweißer regelmäßig im Geltungsbereich schweißt. Die Prüfung erfolgt unter Grundlage einer Schweißanweisung nach DIN EN ISO 15609-4.

Die Bewertung der Schweißfehler und Unregelmäßigkeiten erfolgt über die DIN EN ISO 13919-1 für Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen oder die DIN EN ISO 13919-2 für Aluminium und Aluminiumlegierungen.

Es erfolgt eine Sicht- und Bruchprüfung. Zusätzlich kann eine Röntgen- oder Durchstrahlungsprüfung Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht sichtbar machen.

5. Voraussetzung für das Schweißen im geregelten Bereich ist ein geprüfter Schweißer nach DIN EN ISO 9606-1. Das zu verschweißende Bauteil wird nach Schweißanweisung WPS DIN EN ISO 15609-4 geschweißt und zusätzlich erfolgt die Durchführung einer Verfahrensprüfung nach 15614-11. Im Druckbehälterbau wird zusätzlich die Zertifizierung einer akkreditierten Stelle benötigt.

6. Sie benötigen Hilfe bei der Schweißerprüfung, Verfahrensprüfung oder Zertifizierung? Gerne helfen wir Ihnen in Zusammenarbeit mit dem DVS Mainz weiter. Wir bieten Ihnen die Abnahme der Schweißerprüfung an – auch in Ihrem Hause. Die Verfahrensprüfung erfolgt über das hauseigene Labor in Mainz. Sprechen Sie uns gerne an!

Schweißtechnische Kursstätte Mainz-Wiesbaden GmbH

Robert-Koch-Straße 13

55129 Mainz – Hechtsheim

Stefan Jahn - Tel: 06131 / 9590020



sk-mainz.com



In Kooperation mit