

EWM hilft – und spart Ihnen Zeit und Geld!



Zertifizierung nach EN 1090 leicht gemacht!

- Stahlschweißen
- Für EWM MIG/MAG-Inverter-Stromquellen
alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic, Picomig Puls
- MIG/MAG Standard-Schweißen, MIG/MAG Pulsen, und die innovativen
Schweißverfahren forceArc, coldArc und rootArc
- Darüberhinaus auch für die Kombinationsmöglichkeiten coldArc/forceArc
(Wurzel/Füll- und Decklagen) und die Verfahrensumschaltung coldArc-Impuls
rootArc-Impuls (Steignähte ohne Tannenbaumtechnik)



Informationen unter
www.ewm-en1090.com



BlueEvolution® – die große Nachhaltigkeitsinitiative von EWM.
Spart Geld, sichert Arbeitsplätze und schont die Umwelt.
www.blueevolution.info

Umsetzung der CE-Kennzeichnung



- Der Hersteller von Bauteilen aus Stahl- oder Aluminium nach EN 1090-2/-3 entsprechend der Bauproduktenrichtlinie BPR - 89/106/EWG muß ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle nach EN 1090-1 einführen und überprüfen lassen (WPK).
- Das betrifft den Herstellungsprozess vom Auftrags-eingang bis zur Auslieferung des Bauteiles.
- Die Prozesse konstruktive Bemessung, Schweißen, mechan. Verbindungselemente, Untervergabe und Korrosionsschutz müssen in einem WPK-System beschrieben und dokumentiert werden.
- Der Prozess Schweißen muss in maßgebenden Teilen mit der EN ISO 3834 übereinstimmen. Je nach Ausführungsklasse EXC1, EXC2, EXC3, EXC4 gelten Teile der Norm EN ISO 3834.
- Für die Erstellung von Schweißplänen ist die Qualifizierung von Schweißverfahren notwendig.
- Je nach Ausführungsklasse gibt es Methoden zur Qualifizierung der Schweißverfahren. Für den Schweißprozess MAG bietet EWM Hightec Welding die Möglichkeiten Standardschweißverfahren nach EN 15612 und geprüfte Schweißzusätze nach EN 15610.



Das EWM EN 1090 WPQR-Paket

Für Sie hat EWM in **Zusammenarbeit mit dem TÜV Rheinland** kennlinienbezogene Schweißanweisungen zertifiziert!

Industrie Service / Industrial Services
Prüfstelle / Inspection Authority

 **TÜVRheinland®**
Genau. Richtig.

Bescheinigung

Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612

Name und Anschrift des Herstellers: **EWM HIGHTEC WELDING GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach

Geltungsbereich:

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller mit dem Schweißverfahren 135 (MAG) nach DIN EN ISO 4063 mit den Kennlinien STANDARD, IMPULS, forceArc, coldArc, rootArc und rootArc/IMPULS Verfahrensumschaltung, unter der Aufsicht von TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Verfahrensprüfungen nach DIN EN ISO 15614-1 geschweißt und geprüft hat.

Die Kennlinien und Kennlinienkombinationen gelten für die Schweißmaschinen der Baureihen alpha Q, Taurus Synergic, Phoenix und Picomig.

Überprüfung:

Inspection

Die geschweißten Verfahrensprüfungen entsprechend Anlage 1 wurden nach DIN EN ISO 15614-1 durch den TÜV Rheinland Industrie Service GmbH geprüft und zertifiziert.

Anwendungsgebiet:

Area of Application

Diese Schweißverfahren können somit nach DIN EN 1090-2, Pkt. 7.4.1.2. Qualifizierung des Schweißverfahrens Tabelle 12 als Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612 angewendet werden.

Bescheinigung Nr.:

01 202 644-SB-220088-016-12 – Gültigkeit unbegrenzt

Berlin, 10.08.2012


Dr.-Ing. J. Freitag Dipl.-Ing. V. Schroth
Fachgebietsleiter Werkstoff- Sachverständiger
und Schweißtechnik

TÜV Rheinland-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte der
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Regionalbereich Nord-Ost, Standort Berlin
Alboinstr. 56, 12103 Berlin
Tel. (+4930) 7562-1685; Fax (+4930) 7562-1673
e-mail freitag@de.tuv.com

D-006-Rev7

www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Genau. Richtig.



Welding Procedure

SB-220098-001-12

55J2+N (1.0577) (1.2)
- S355J2+N (1.0577) (1.2)
- / 12

1.2 – 1.2 / 1

3 – 24

≥ 500

Stumpfstoß, V-Naht 60°

135

46 5 M G4Si - EN ISO 14341-A
(EWM SW 70S G4)

12

ml

12 (DIN EN ISO 14175–M21)

= / +

0,48 – 1,60

RT

250

PA

--

STANDARD (Job 9), Stromquelle

Übereinstimmung mit den Anforderungen der

as indicated above.

Prüfstelle
Inspection Authority


Dipl.-Ing. V. Schroth

Standardschweißanweisung.doc Seite / Page 1 von 1

Schritte zur CE-Kennzeichnung – So wird es gemacht



1 Informieren

Machen Sie sich als Hersteller mit der neuen Norm vertraut und überprüfen Sie, in welche Ausführungsklasse (EXC) ihre Bauteile fallen. Dementsprechend müssen Sie ihr System zur werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) qualifizieren.

2 Einführung eines Systems der werkseigenen Produktionskontrolle

Der Hersteller führt ein System zur WPK nach EN 1090-1 ein. Ein vorhandenes System nach EN ISO 9001 genügt den Anforderungen.

3 Ausbildung der Mitarbeiter

Für die in der WPK beschriebenen Prozesse muss der Hersteller qualifiziertes Personal nachweisen. Für den Prozess Schweißen sind das geprüfte Schweißer und eine entsprechende Schweißaufsicht (EXC 2 – Schweißfachmann SFM/EWS).

4 Prozess Schweißen mit zertifizierten Kennlinien

Zeit- und kostensparend erhalten Sie kennlinienbezogene Standardschweißanweisungen für alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic und Picomig mit denen Sie Ihre Schweißanweisung (WPS) qualifizieren können.

5 Überprüfung – Zertifizierung

Sie schließen einen Vertrag für die Überprüfung und Zertifizierung ihres Systems der werkseigenen Produktionskontrolle mit einer akkreditierten Zulassungs- und Überwachungsstelle (z. B. TÜV) nach Bauproduktenrichtlinie ab.

52 EWM-Schweißanweisungen – beliebig erweiterbar!



WPQR
Verfahrensprüfung



1 - 13

Nutzen Sie das EWM EN 1090 WPQR-Paket zur **Erstellung eigener WPS im Geltungsbereich des EWM-Pakets** ohne weitere Verfahrensprüfung.



52 WPS

Das EWM EN 1090 WPQR-Paket spart Ihnen Zeit und Geld

Wählen Sie zwischen den Möglichkeiten **A** oder **B**

A 52 EWM-Schweißanweisungen erwerben

Nutzen Sie die Möglichkeit, die Schweißprozesse, die in Ihrem Betrieb zur Anwendung kommen, zu qualifizieren:



- Ausführungsklasse EXC1, EXC2 bei Stahlsorten bis **S355**.
Standard-Schweißverfahren – zertifizierte Kennlinien
- EWM-Stromquellen mit zertifizierten Kennlinien einsetzen
MIG/MAG-Standard- und Impuls sowie forceArc, coldArc, rootArc und für die Verfahrensumschaltung
- 52 Standardschweißanweisungen von EWM erwerben
- Qualifikation einer Schweißanweisung (WPS) durch eine zugelassene Stelle ist **nicht** notwendig



Das EWM EN 1090 WPQR-Paket ist für folgende Anwendungsbereiche einsetzbar!

EWM-Inverter-Schweißgeräte	alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic, Picomig
Stahlschweißen für Ausführungsklassen EXC 1+2 nach EN 1090	Schutzgas: 90-80% Argon, Rest CO ₂
	Grundwerkstoff: S235 oder S355

Schweißverfahren MIG/MAG	JOB	Schweißzusatz	Durchmesser
Standard	8	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
Impuls	8	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
forceArc	180	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
coldArc	193	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
rootArc	206	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
rootArc/Impuls Verfahrensumschaltung einfaches Schweißen von Steignähten ohne Tannenbaumtechnik	206	G3Si1, G4Si1	1,0 mm

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.	P	Preis
EN 1090 EWM-WPQR	EWM EN 1090 WPQR-Paket CD mit Standardschweißanweisungen und WPQR	090-008774-00000	D1	640,00 €

B Sofort anwendbar durch geprüfte qualifizierte Schweißzusatzwerkstoffe

Mit dem Erwerb eignungsgeprüfter EWM-Schweißzusatzwerkstoffe sparen Sie die Qualifikation der WPS:

- Ausführungsklasse EXC1, EXC2 bei Stahlsorten bis **S275**.
Einsatz eignungsgeprüfter Schweißzusatzwerkstoffe.
- EWM-SZW einsetzen - Typen bis **S 275**
- WPS selbst erstellen - WPS muss nicht extra qualifiziert werden
- Qualifikation erfolgt über den Zusatzwerkstoff mit der entsprechenden Prüfzulassung



Niedriglegierte Stabelektroden

Type	AWS	EN ISO 2560-A
SE 6013 RR	E 6013	E 42 0 RR 12
SE 6013 RC	E 6012	E 38 0 RC 11
SE 6013 RC Blau	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRC	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRB	E 6013	E 35 2 RB 12
SE 7016 BR	E 7016	E 42 4B 32 H5
SE 7018 BH5	E 7018	E 42 4B 32 H5



Niedriglegierter Schweißstab

Type	AWS A5.18	EN ISO 12536
TR 70S G3	ER 70 S-A1	636-A W3 Si1



Niedriglegierte Drahtelektroden

Type	AWS A5.18	EN ISO 14341
SW 70S G3	ER 70S-6	G 42 3M G3Si1
SW 70S G3 Ti	ER 70S-2	G 49A 2 M/A/C G11
SW 70S G4	ER 70S-6	G 42 2C G4Si1



Niedriglegierte Fülldrahtelektroden

Type	AWS A5.20	EN ISO 17632-A
FCW 71T Rutile	E71T-1M	T 42 2 P M 1 H5
FCW 71T Basic	E71T-5M-J	T 42 2 B M 1 H5

Type	AWS A5.18	EN ISO 17632-A
FCW 70TC Metal	E70C-6M/-6C	T 42 2 M M/C 1 H5

Eine ausführliche Liste der Schweißzusatzwerkstoffe schicken wir Ihnen gerne auf Anfrage zu. Sprechen Sie uns an!

Qualifikation für den schweißtechnischen Prozess

EWM hilft - und spart Ihnen Zeit und Geld!



EWM unterstützt Sie bei der Erfüllung der Kriterien der EN 1090 Norm!

Als Teil des Qualifizierungsprozesses zur CE-Kennzeichnung benötigen Sie bis zum Ende der Übergangsfrist (01. Juli 2014) eine **Qualifizierung Ihrer schweißtechnischen Produktion** von einer zugelassenen Prüfungsstelle. **Mit Erwerb des EWM EN 1090 WPQR-Pakets** (Welding Procedure Qualification Report) und dem Einsatz der EWM-Maschinen im Geltungsbereich des EWM EN 1090 WPQR-Pakets erlangen Sie **automatisch die notwendige Qualifizierung**.

Sparen Sie Zeit und Geld indem Sie die Standardschweißanweisungen qualifiziert durch entsprechende Verfahrensprüfungen (WPQR) im EWM EN 1090 WPQR-Paket direkt mit erwerben!

Das Paket ist universell für die Geräte der Reihen alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic oder Picomig anwendbar.



Bestellen Sie jetzt:

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.	P	Preis
EN 1090 EWM-WPQR	EWM EN 1090 WPQR-Paket CD mit Standardschweißanweisungen und WPQR	090-008774-00000	D1	640,00 €

Diese Qualifikation ist auch **rückwirkend** für alle bereits gekauften, oben genannten **Inverter**-Geräte (ab Baujahr 2010) einsetzbar!
Weitere Schritte zur Erfüllung der Kriterien der EN 1090 Norm entnehmen Sie bitte der gültigen Norm!

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach · Deutschland

Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244

www.ewm-en1090.com · info@ewm-en1090.com

BERATUNG / SERVICE