

Hartlöterzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 13585

Das WIFI Hartlöterzertifikat ist ein international anerkanntes Dokument, das Sie als geprüften Hartlöter ausweist.

Gesamtpaket Hartlöten

Ihre Hartlöterzertifizierungen und Verfahrensprüfungen
nach EN ISO 13585 aus einer Hand.

Schritt 1

KOSTENLOSE INFORMATION:

Fragen Sie im WIFI Ihrer Wahl, welche Schweißerprüfung bzw. welcher Geltungsbereich des angestrebten Zertifikates für Sie und/oder Ihren Betrieb von Nutzen ist. Ihr Ansprechpartner im WIFI Ihrer Wahl unterstützt Sie auch gerne dabei eine für Sie sinnvolle Variante der Verlängerung zu wählen.

Schritt 2

DURCHFÜHRUNG VON SCHULUNGEN:

Vor einer gewünschten Zertifizierung bieten Ihnen die WIFIs gerne die Möglichkeit zu Schulungen - entweder direkt in Ihrem Betrieb oder im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 3

FACHKUNDE-TEST:

Im Zuge der Hartlöterprüfung werden Fragen zu Grundwerkstoffen, Lötzusätzen, Sicherheit und Unfallverhütung beim Hartlöten sowie der Geltungsbereiche der Hartlöterzertifizierung gestellt. Dieser Fachkundetest ist in Österreich und Deutschland verbindlich vorgeschrieben.

Schritt 4

PRAKTISCHE HARTLÖTERPRÜFUNG:

Sie löten nach den Angaben einer Lötanweisung und unter Aufsicht eines Prüfers der WIFI Zertifizierungsstelle Ihr(e) Prüfungsstück(e), entweder direkt in Ihrem Betrieb oder in einer der Werkstätten im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 5

PRÜFUNG DER HARTLÖTPROBEN:

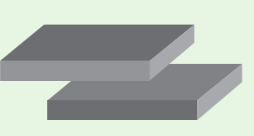
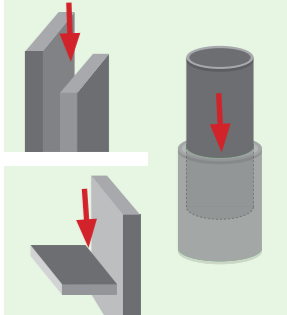
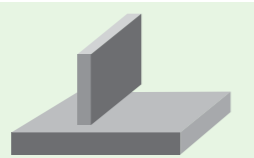
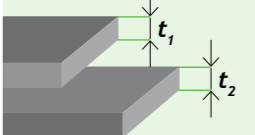
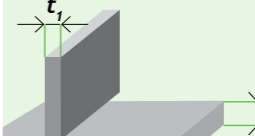
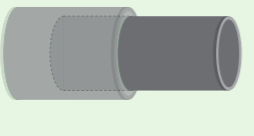
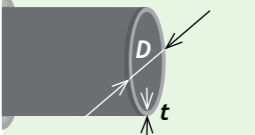
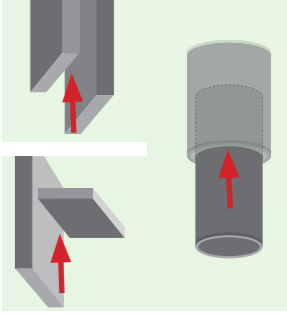
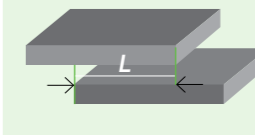
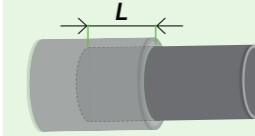
Prüfung der gekennzeichneten Hartlötproben im Labor und/oder vor Ort.

Schritt 6

ZERTIFIKAT:

Wenn die Ergebnisse der Prüfungen positiv sind, erhalten Sie von uns Ihr international anerkanntes Zertifikat entsprechend dem geprüften Geltungsbereich.

BEISPIEL FÜR EINE BEZEICHNUNG NACH ÖNORM EN ISO 13585

912	T	O	B	AG 134	FF	T1,5/D20/L3	H		
1	2	3	4	5	6	7	8		
Verfahrensnummer nach EN/ISO 857-2	Produktform	Spaltform	Grundwerkstoffgruppe des Hartlötzusatzes nach ISO/TR 15608	Klasse des Zusatzwerkstoffes (Lötwerkstoff)	Zuführung des Zusatzwerkstoffes	Materialabmessung	Position des Lotflusses Mechanisierungsart		
911	P	O	1 - 6, 9, 11	Al	FF	t <3 mm	VD		
912		T	Stähle Index: A Prüfstück: A-A gilt für: A-A	Ag	gilt für: FF, PP	gilt für: 0,5t bis 2t			
913		B	Ferritische, austenitische und Duplex-Stähle Index: B Prüfstück: B-B gilt für: A-A, B-B, A-B	CuP	vor Lötvorgang platziert z.B. Lotfolie, -ring, -paste gilt für: PP	gilt für: 1,5 bis 2t			
914			Stumpfstoß	7, 8, 10	Cu	gilt für: PP		gilt für: 5 bis 2t	
916				21, 22, 23	Cu	gilt für: PP			VU
918				41-45	Cu	gilt für: PP			Steigposition
919	T	O	31-34, 37, 38	Pd	<p>Notizen</p>	D	H		
921		Rohr (tube)	41-45	Au		gilt für: $\leq D$			
922			51-54	gilt für: $\leq L$					
923			Ungleichartige Verbindungen	gilt für: $\leq L$					
924			Prüfstück	gilt für					
925			A-B	A-A, A-B					
926			D-A	D-A					
93			D-B	D-A, D-B					
			D-E	E-A					
			E-B	E-A, E-B					

TRAGEN SIE HIER DIE ANGABEN FÜR IHR GEWÜNSCHTES ZERTIFIKAT NACH ÖNORM EN ISO 13585 EIN:



Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Hartlötterzertifikates nach ÖNORM EN ISO 13585

1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt drei Jahre,
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Hartlötters im angegeben Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Hartlötaufsicht und
4. wird bei Erfüllung von Pkt. 3 von der WIFI Zertifizierungsstelle um weitere drei Jahre verlängert.

Ihr Ansprechpartner

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

Hartlötter EN ISO 13585 - 912 T O D-D Ag145 FF t _{2,5} D42 L25 H			Hartlötter EN ISO 13585 - 912 T O D-D CuP284 FF t ₂ D89 L40 VU		
Erläuterung		Geltungsbereich	Erläuterung		Geltungsbereich
912	Flammhartlötten	912	912	Flammhartlötten	912
T	Rohr	T	T	Rohr	T
O	Überlappverbindung	O	O	Überlappverbindung	O
D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen Kupfer CW107C	D-D	D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen	D-D
Ag	Silberhartlot Ag145	Ag	CuP	Kupfer-Phosphorhartlote CuP 284	CuP
FF	von Hand zugeführt	FF, PP	FF	von Hand zugeführt	FF, PP
t _{2,5} D42 L25	Werkstoffdicke t ₁ : 2,5, t ₂ : 2,5 Durchmesser D ₁ : 42, D ₂ : 42 Überlapplänge 25	t 1,25-5 D ≤ 42 L ≤ 25	t ₂ D89 L40	Werkstoffdicke t ₁ : 2, t ₂ : 2 Durchmesser D ₁ : 89, D ₂ : 89 Überlapplänge 40	t 1-4 D ≤ 89 L ≤ 40
H	Querposition manuell	H, VD manuell und mechanisiert	VU	Steigposition mechanisiert	H, VD, VU mechanisiert