

zertifizierung.wifi.at

Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Hartlöterzertifikates 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 Hartlötlers im angegebenen 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

Hartlöter EN ISO 13585 - 912 T O D-D Ag145 FF t2,5 D42 L25 H		Hartlöter EN ISO 13585 - 912 T O D-D CuP284 FF t2 D89 L40 VU	
Erläuterung	Geltungsbereich	Erläuterung	Geltungsbereich
912	Flammhartlöten	912	Flammhartlöten
T	Rohr	T	Rohr
O	Überlappverbindung	O	Überlappverbindung
D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen Kupfer CW107C	D-D	Kupfer- und Kupferlegierungen
Ag	Silberhartlot Ag145	CuP	Kupfer-Phosphorhartlote CuP 284
FF	von Hand zugeführt	FF	von Hand zugeführt
t2,5 D42 L25	Werkstoffdicke t_1 : 2,5, t_2 : 2,5 Durchmesser D_1 : 42, D_2 : 42 Überlapplänge 25	t2 D89 L40	Werkstoffdicke t_1 : 2, t_2 : 2 Durchmesser D_1 : 89, D_2 : 89 Überlapplänge 40
H	Querposition manuell	VU	Steigposition mechanisiert
			H, VD, VU mechanisiert

Medieninhaber: WIFI Zertifizierungsstelle, 1045 Wien, Wiedner Hauptstraße 63, 117/2019 | Alle Angaben sind ohne Gewähr. Jede Haftung für den Inhalt ist ausgeschlossen.



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.

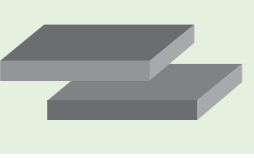
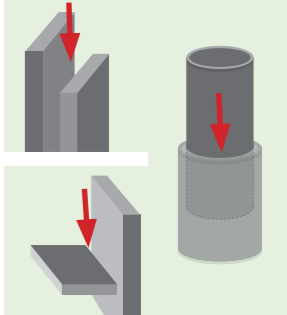

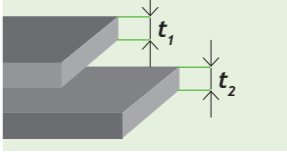
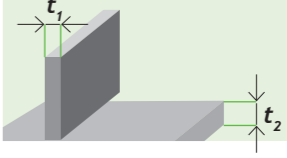
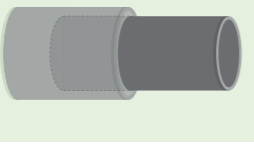
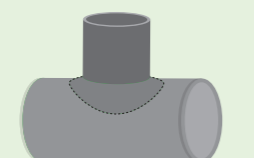
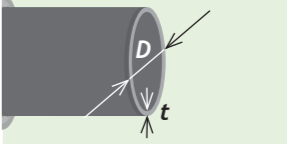
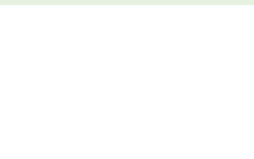
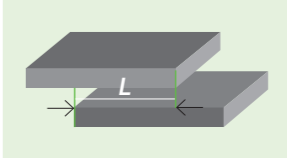
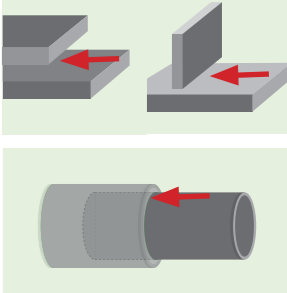
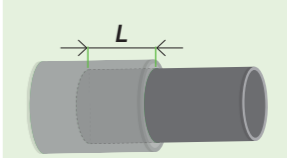
Schritt 6

ZERTIFIKAT:

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

zertifizierung.wifi.at

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 Infrarothartlöten	P Blech (plate)	O Überlappstoß	1 - 6, 9, 11 Stähle Index: A Prüfstück: A-A gilt für: A-A	Al Aluminiumhartlote & Magnesiumhartlote	FF von Hand zugeführt gilt für: FF, PP	Materialstärke t Rohraußendurchmesser D Überlapplänge L $t < 3 \text{ mm}$ gilt für: 0,5t bis 2t	VD Fallposition				
912 Flammhartlöten		T T-Stoß	7, 8, 10 Ferritische, austenitische und Duplex-Stähle Index: B Prüfstück: B-B gilt für: A-A, B-B, A-B	Ag Silberhartlote	PP vor Lötvorgang platziert z.B. Lotfolie, -ring, -paste gilt für: PP	t 3-10 mm gilt für: 1,5 bis 2t					
913 Laserstrahlhartlöten		B Stumpfstoß		CuP Kupfer-Phosphorhartlote		t >10 mm gilt für: 5 bis 2t					
914 Elektronenstrahlhartlöten				21, 22, 23 Aluminium und Aluminiumlegierungen Index: C Prüfstück: C-C gilt für: C-C		Cu Kupferhartlote Hohe Kupferlegierungen			VU Steigposition		
916 Induktionshartlöten						T Rohr (tube)				Cu Kupferhartlote Cu-Zn-Legierungen	
918 Widerstandshartlöten										31-34, 37, 38 Kupfer und Kupferlegierungen Index: D Prüfstück: D-D gilt für: D-D	
919 Diffusionshartlöten		41-45 Nickel und Nickellegierungen Index: E Prüfstück: E-E gilt für: E-E	Pd palladiumhaltige Hartlote		H Querposition						
921 Ofenhartlöten			51-54 Titan und Titanlegierungen Index: F Prüfstück: F-F gilt für: F-F		Au goldhaltige Hartlote	L gilt für: $\leq L$					
922 Vakuumhartlöten	Ungleichartige Verbindungen		Prüfstück gilt für A-B A-A, A-B D-A D-A D-B D-A, D-B D-E E-A E-B E-A, E-B	Notizen					manuell gilt für: manuell und mechanisiert		
923 Lotbadhartlöten									mecha-nisiert gilt für: mechanisiert		
924 Salzbadhartlöten											
925 Flussmittelbadhartlöten											
926 Tauchbad-Hartlöten											
93 andere Hartlötverfahren z.B. Lichtbogenhartlöten (MIG, WIG, Plasma)											

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