

Inhalt

	Seite
Vorwort.....	2
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	7
4 Validierungsgenauigkeit	8
5 Beständigkeit	8
6 Wiederholung von Validieren und Kalibrieren	9
7 Validierer von Schweißeinrichtungen	9
8 Validierung.....	9
8.1 Allgemeines	9
8.2 Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden.....	10
8.3 Wolfram-Inertgas (WIG)	10
8.4 Metall-Inert-/Aktivgas und Fülldrahtschweißen	10
8.5 Hilfskomponenten.....	11
9 Validierungstechniken	11
9.1 Allgemeines	11
9.2 Sicherheitsvorkehrungen.....	11
9.3 Messgeräte	11
9.4 Stromquellenlasten.....	12
9.5 Verfahren.....	14
10 Validierungskennsätze und Bescheinigungen.....	15
10.1 Validierungskennsätze	15
10.2 Validierungsbescheinigung.....	16
Anhang A (informativ) Für Stromquellen der Präzisionsklasse vorgeschlagene Genauigkeiten	17
Anhang B (informativ) Drahtvorschubeinrichtungen.....	18
B.1 Validierungsgenauigkeiten	18
B.2 Anforderungen an das Validieren	18
B.3 Verfahren.....	19
Anhang C (informativ) Rampe, Impulssteuerung und synergetische Steuerungen	20
C.1 Validierungsgenauigkeit	20
C.2 Anforderungen an das Validieren	20
C.3 Verfahren.....	20
C.4 Gepulste MIG und synergetische Steuerungen	21
Anhang D (informativ) Vorsichtsmaßnahmen bei WIG-Schweißeinrichtungen.....	22
Anhang E (informativ) Validieren von Zusatzbauteilen in Schweißsystemen	23
Anhang F (informativ) Spannungsabfälle im Schweißstromkreis.....	25
Literaturhinweise.....	27

	Seite
Bild F.1	25
Tabelle 1 – Validierungsgenauigkeiten für Stromquellen der Standardklasse	8
Tabelle A.1 – Validierungsgenauigkeiten für Stromquellen der Präzisionsklasse.....	17
Tabelle B.1 – Validierungsgenauigkeiten für Drahtvorschubeinrichtungen	18
Tabelle F.1 – Spannungsabfall in Schweißleitungen aus Kupfer und Aluminium bei normalen und erhöhten Temperaturen	26