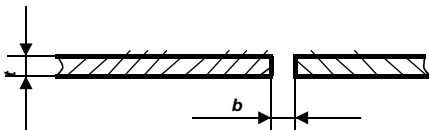



Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

## Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 141 P BW FM1 S s02 PA ss nb**

Schweißanweisung:	<b>BzW 141 P BW PA / 003</b>	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Scherenschnitt Nahtbereich gebürstet
WPQR Nr.:	<b>BzW 141 P BW PA / 003</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>2</b>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Stumpfnah</b>	Kehlhahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>waagrecht/wanne (PA)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p><math>b = 1,0 \text{ bis } 2,0 \text{ mm}</math></p>	 <p>1 Zugraupe</p>

Einzelheiten für das Schweißen								
Schweiß- raupe	Schweiß- prozess	Abmessung des Schweiß- zusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Draht- vorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschub- geschwindigkeit <sup>1)</sup>	Wärme- einbringung <sup>1)</sup>
<b>1</b>	<b>141</b>	<b>2,0 mm</b>	<b>50 ... 60</b>	<b>12 ... 15</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>ISO 636 - A - W3Si1</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas <b>ISO 14175 - I1</b>
	- Wurzelschutz <b>ohne</b>
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas <b>8 l/min</b>
	- Wurzelschutz <b>entfällt</b>
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	<b>ISO 6848 - WCe 20 / 1,6 mm</b>
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	<b>ohne Schweißbadsicherung</b>
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite): <b>Pendelraupe</b>
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Halttemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	- Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: -
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	- Brenneranstellwinkel: <b>Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°</b>

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle