

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P FW FM1 S t02 PB sl lw**

Schweißanweisung: **BzW\_ 311 P FW PB / 005**

Art der Vorbereitung und Reinigung:

Nach  
vorhandenen  
Möglichkeiten des  
Ausrichters

WPQR Nr.: **BzW 311 P FW PB / 005**

Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: **-**

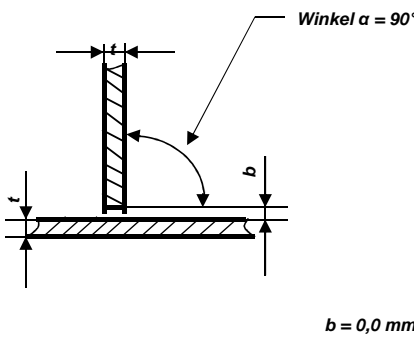
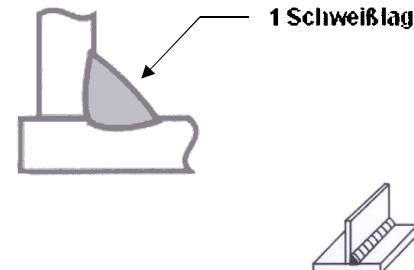
Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht**

Kehlnahtdicke a (mm): **2,5**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **horizontal (PB)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p><b>Winkel <math>\alpha = 90^\circ</math></b></p> <p><b><math>b = 0,0 \text{ mm}</math></b></p>	 <p><b>1 Schweißlage</b></p> <p><i>Heftstellen im Nahtbereich sind zu überschweißen</i></p>

Einzelheiten für das Schweißen									
Schweiß- lage	Schweiß- prozess	Abmessung des Schweiß- zusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweiß- einsatz in mm	Brenn- gas	Brenn- gasdruck in bar	Sauerstoff- druck in bar	Flammenart Mischungs- verhältnis <sup>1)</sup>	Flammenbild / Ausströmge- schwindigkeit
<b>1<sup>1)</sup></b>	<b>311</b>	<b>2,0 mm</b>	<b>lw</b>	<b>2 - 4</b>	<b>C<sub>2</sub>H<sub>2</sub></b>	<b>0,25</b>	<b>2,5</b>	<b>1 : 1</b>	<b>normal</b>

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:

**Stab EN 12536 – O III**

Sondervorschriften für Trocknung:

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas

– Wurzelschutz

Gasdurchflussmenge:

– Schutzgas

– Wurzelschutz

Wolframelektrodenart/Durchmesser:

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur: **-**

Weitere Informationen:<sup>1)</sup> z. B.:

**Ausführung einlagig**

Zwischenlagentemperatur: **-**

Pendeln (maximale Raupenbreite): **-**

Wasserstoffarmglühen: **-**

Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: **-**

Haltetemperatur: **-**

Einzelheiten für das Pulsschweißen: **-**

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: **-**

Abstand Flammenkegel/Werkstück: **2 - 5 mm**

Zeit, Temperatur, Verfahren: **-**

Einzelheiten für das Plasmaschweißen: **-**

Aufheiz- und Abkühlungsraten:<sup>1)</sup>

Brenneranstellwinkel: **Stab 30°; Brenner 45°**

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

.....  
Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle