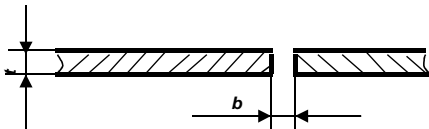
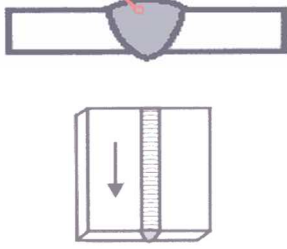


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO9601-1 135 P BW FM1 S s02 PG ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 135 P BW PG / 004	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Nach vorhandenen Möglichkeiten des Ausrichters
WPQR Nr.:	BzW 135 P BW PG / 004	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	2
Art des Tropfenübergangs:	Kurz-Lb (k)	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlhahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	senkrecht/fallend (PG)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Stegabstand b = 0,5mm bis 1,0 mm</p>	<p>Zugraupe</p> 

Einzelheiten für das Schweißen								
Schweiß- lage	Schweiß- prozess	Abmessung des Schweiß- zusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Draht- vorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschub- geschwindigkeit ¹⁾	Wärme- einbringung ¹⁾
1	135	1,0 mm	120 ... 150	17 ... 20	+	2,9 ... 3,6		
					+			
					+			

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	ISO 14341 - A - G3Si1
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas ISO 14175 - M21 - ArCO₂ - 82/18
	- Wurzelschutz ohne
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas 10 ... 12 l/min / 15 ... 20 l/min
	- Wurzelschutz entfällt
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	ohne Schweißbadsicherung
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite): Zugraupe
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	Abstand Stromkontaktrühr/Werkstück: 15 ... 20 mm
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsrate: ¹⁾	- Brenneranstellwinkel: 75 ... 80°

¹⁾ Falls erforderlich

Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle