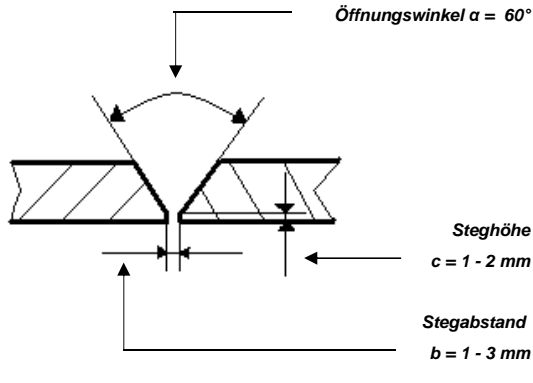
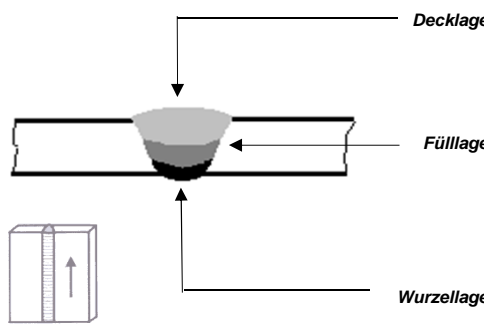


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 RB s10 PF ss nb**

Schweißanweisung:	<b>BzW 111 P BW PF / 004</b>	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Nach vorhandenen Möglichkeiten des Ausrichters
WPQR Nr.:	<b>BzW 111 P BW PF / 004</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>10</b>
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Stumpfnah</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>waagrecht/wanne (PA)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Öffnungswinkel <math>\alpha = 60^\circ</math></p> <p>Steghöhe <math>c = 1 - 2 \text{ mm}</math></p> <p>Stegabstand <math>b = 1 - 3 \text{ mm}</math></p>	 <p>Ansicht von oben ( Draufsicht )</p> <p>Decklage</p> <p>Fülllage</p> <p>Wurzellage</p>

Einzelheiten für das Schweißen								
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit <sup>1)</sup>	Wärme einbringung <sup>1)</sup>
WL	111	2,5 mm	60 ... 70	...	≠/-	...	≤ 105 %	
FL <sup>1)</sup>	111	3,2 mm	140 ... 160	...	≠/-	...	≤ 105 %	
DL	111	3,2 mm	130 ... 150	...	≠/-	...	≤ 105 %	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>ISO 2560 - A - E 38 2 RB 12</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	<b>Nach Herstellerangaben</b>
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas - - Wurzelschutz -
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas - - Wurzelschutz -
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	<b>Ansätze dürfen beschliffen werden</b>
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.: <b>Lagenaufbau freigestellt</b>
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite): <b>Zug- und Pendelraupe</b>
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	Lichtbogenlänge in mm: <b>Kernstabdurchmesser</b>
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	- Brenneranstellwinkel: -

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle