

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 311 P FW FM1 S t02 PF sl lw**

Schweißanweisung: **BzW 311 P FW PF / 004**

Art der Vorbereitung und Reinigung:

Nach vorhandenen
Möglichkeiten des
Ausrichters

WPQR Nr.: **BzW 311 P FW PF / 004**

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

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: **-**

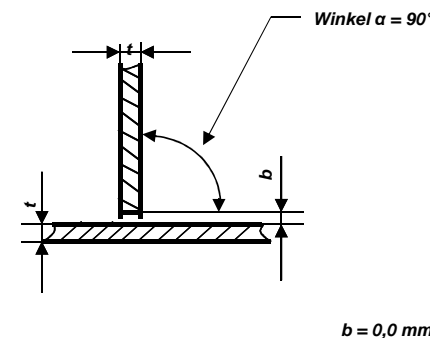
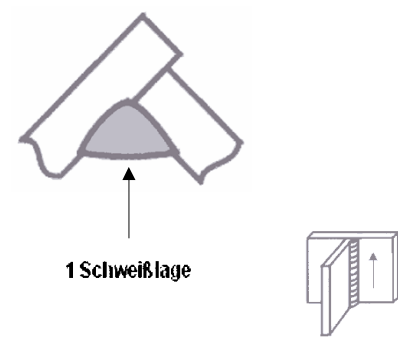
Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht**

Kehlnahtdicke a (mm): **3**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **steigend (PF)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
	<p>Ansicht von oben (Draufsicht)</p>  <p>1 Schweißlage</p> <p><i>Heftstellen im Nahtbereich sind zu überschweißen</i></p>

Einzelheiten für das Schweißen									
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweißeinsatz in mm	Brenn- gas	Brenn- gasdruck in bar	Sauerstoff- druck in bar	Flammenart Mischungs- verhältnis ¹⁾	Flammenbild / Ausströmge- schwindigkeit
1¹⁾	311	2,0 mm	lw	2 - 4	C₂H₂	0,25	2,5	1 : 1	normal

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:¹⁾ z. B.:

Ausführung einlagig

Zwischenlagentemperatur: -

Pendeln (maximale Raupenbreite):

-

Wasserstoffarmglühen: -

Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:

-

Haltezeittemperatur: -

Einzelheiten für das Pulsschweißen:

-

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: -

Abstand Flammenkegel/Werkstück:

2 - 5 mm

Zeit, Temperatur, Verfahren: -

Einzelheiten für das Plasmaschweißen:

-

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾

Brenneranstellwinkel:

Stab 30° Brenner 45°

¹⁾ Falls erforderlich

Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle