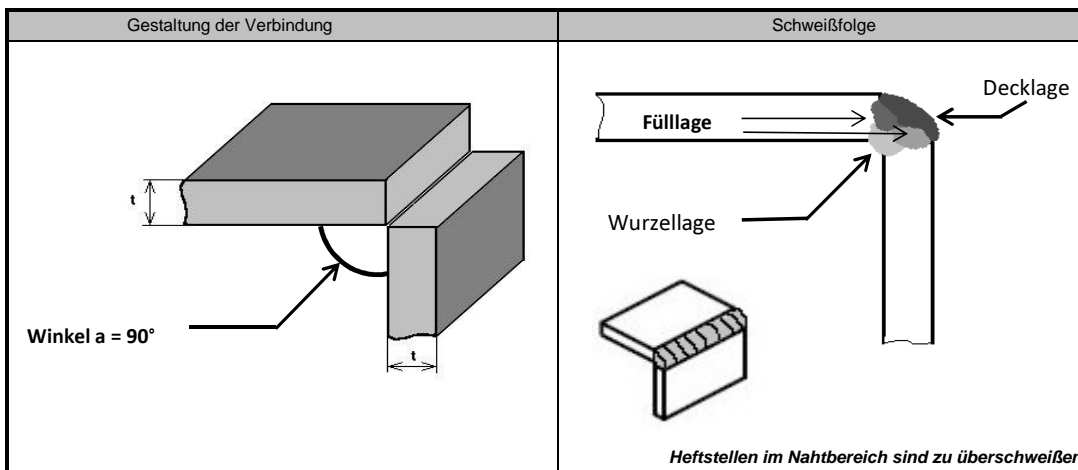


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t10 PB ml**

Schweißanweisung:	BzW 111 P FW PB / 002	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Nach vorhandenen Möglichkeiten des Ausrichters
WPQR Nr.:	BzW 111 P FW PB / 002	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm)	7
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)



Einzelheiten für das Schweißen								
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
WL	111	3,2 mm	90...100	...	≡/-	...	≤ 105 %	
DL¹⁾	111	3,2 mm	110 ... 150	...	≡/-	...	≤ 105 %	

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

¹⁾ Falls erforderlich

Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle