

Schweißenanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P BW FM1 S s02 PA ss nb lw**

Schweißanweisung: **BzW 311 P BW PA / 003**

Art der Vorbereitung und Reinigung:

Nach vorhandenen
Möglichkeiten des
Ausrichters

WPQR Nr.: **BzW 311 P BW PA / 003**

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

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: **-**

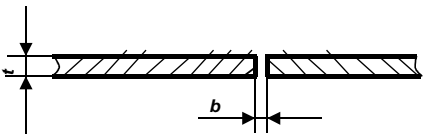
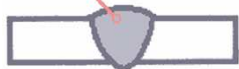
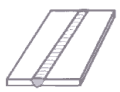
Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Stumpfnah**

Kehlnahtdicke a (mm): **-**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **waagrecht/wanne (PA)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Stegabstand b = 3,0 mm</p>	<p>1 Schweißlage</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 ¹⁾	Flammenbild / Ausströmge- schwindigkeit
1¹⁾	311	2,0 mm	lw	1 - 2	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