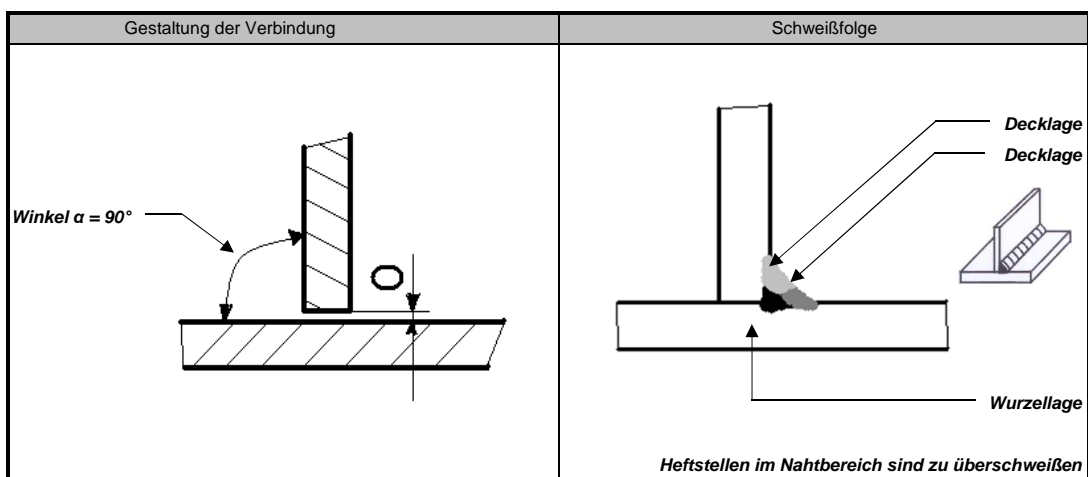


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**

Schweißanweisung:	BzW 135 P FW PB / 002	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Nach vorhandenen Möglichkeiten des Ausrichters
WPQR Nr.:	BzW 135 P FW PB / 002	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:	Sprühlichtbogen (s)	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⁾	Wärme-einbringung ¹⁾
WL	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	8,1 ... 9,1		
DL¹⁾	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	8,1 ... 9,1		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	ISO 14341 - A - G3Si1
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas	ISO 14175 – M21 - ArCO₂ - 82/18
– Wurzelschutz	ohne
Gasdurchflussmenge: – Schutzgas	10 ... 15 l/min
– Wurzelschutz	entfällt
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	Ansätze dürfen beschliffen werden
Vorwärmtemperatur:	Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.: Lagenaufbau frei / Keine Impulstechnik
Zwischenlagentemperatur:	Pendeln (maximale Raupenbreite): Zugraupe
Wasserstoffarmglühen:	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: 15 ... 20 mm
Zeit, Temperatur, Verfahren:	Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	Brenneranstellwinkel: WL schleppend, DL stechend, 75° - 85°

¹⁾ Falls erforderlich

.....
Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle