

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO9601-1 141 P FW FM1 S t2,0 PF sl**

Schweißanweisung:	<b>BzW 141 P FW PF / 002</b>	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Scherenschnitt Nahtbereich gebürstet
WPQR Nr.:	<b>BzW 141 P FW PF / 002</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>2</b>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Kehlnaht</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	<b>2,5</b>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>steigend (PF)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
<p>Winkel <math>\alpha = 90^\circ</math></p> <p><math>b = 0,0 \text{ mm}</math></p>	<p><b>Ansicht von oben (Draufsicht)</b></p> <p><b>1 Schweißlage</b></p> <p><i>Heftstellen im Nahtbereich sind zu überschweißen</i></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>
<b>1</b>	<b>141</b>	<b>1,6 mm</b>	<b>60 ... 70</b>	<b>13 ... 15</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>	<b>...</b>	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>ISO 636 - A - W3Si1</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas <b>ISO 14175 - I1</b>
	- Wurzelschutz <b>ohne</b>
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas <b>8 l/min</b>
	- Wurzelschutz <b>entfällt</b>
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	<b>ISO 6848 - WCe 20 / 1,6 mm</b>
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	-
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.: -
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite): <b>Zugraupe</b>
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	- Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: -
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	- Brenneranstellwinkel: <b>Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°</b>

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

.....  
Name, Datum und Unterschrift

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle