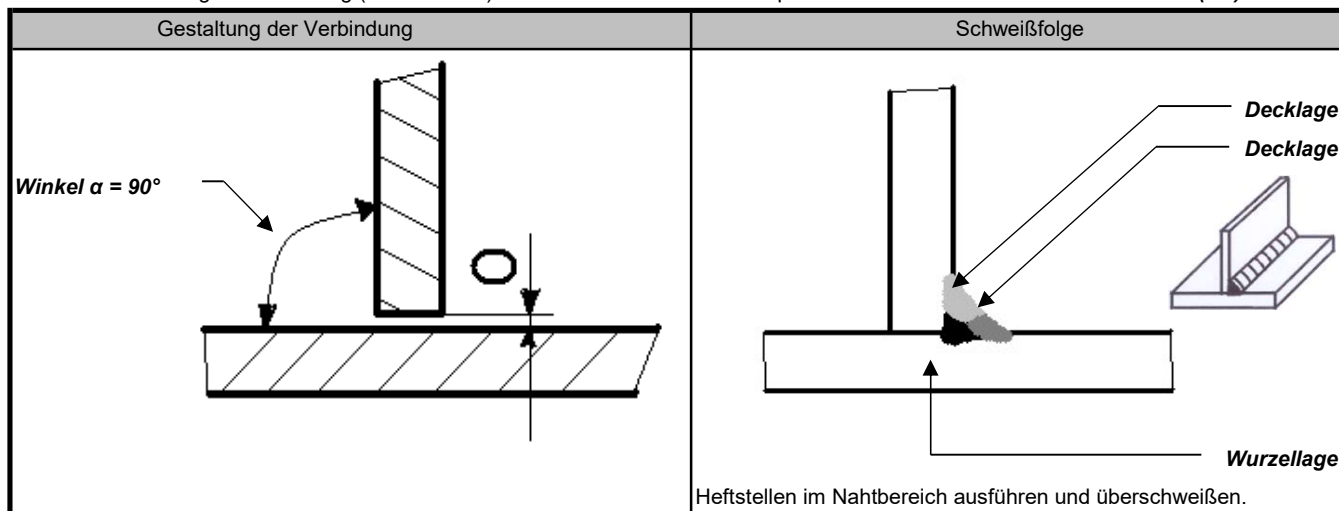


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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 / 001	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P FW PB / 001	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm)	5
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	111	3,2 mm	140 ... 160	...	=/-	
DL	111	3,2 mm	110 ... 150	...	=/-	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN ISO 2560 - A – E 38 2 RB 12**

Sondervorschriften für Trocknung: **Nach Herstellerangaben**

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **-**

– Wurzelschutz **-**

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas **-**

– Wurzelschutz **-**

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: **-**

Vorwärmtemperatur: **-** Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: **-**

Zwischenlagentemperatur: **-** Pendeln (maximale Raupenbreite): **-**

Wasserstoffarmglühen: **-** Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: **-**

Haltetemperatur: **-** 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

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum