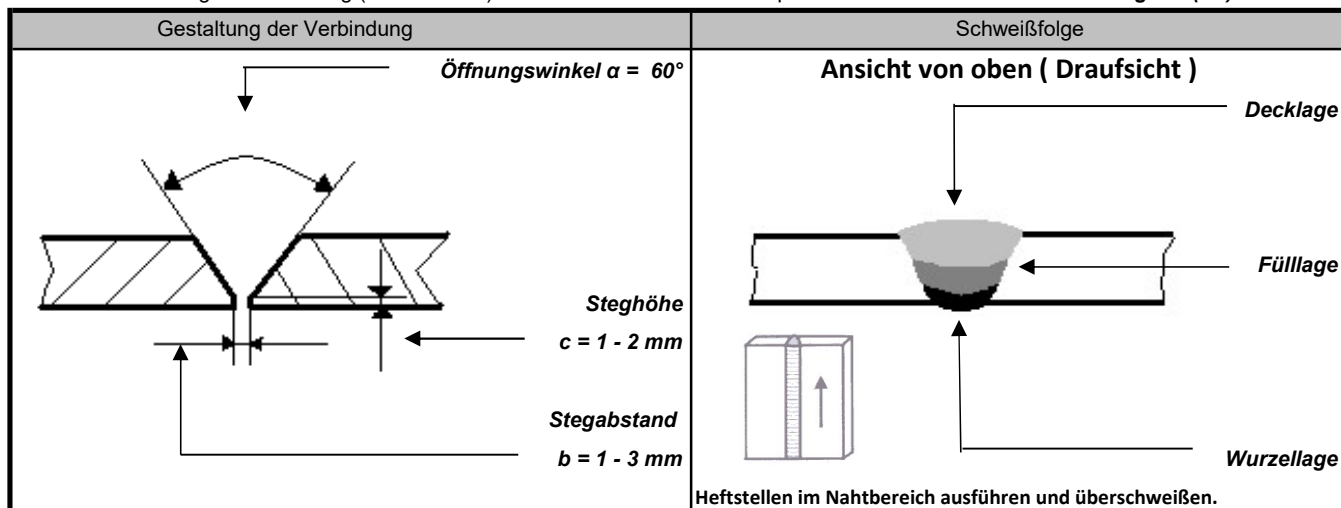


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 RB s10 PF ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 111 P BW PF / 003	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P BW PF / 003	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlnahthöhe a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	steigend (PF)



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	2,5 mm	60 ... 80	...	=/-	...		
FL ¹⁾	111	3,2 mm	80-110	...	=/-	...		
DL	111	3,2 mm	80-110	...	=/-	...		

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
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	-
Zwischenlagentemperatur:	-
Wasserstoffarmglühen:	-
Haltetemperatur:	-
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	-
Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:	Lagenaufbau freigestellt
Pendeln (maximale Raupenbreite):	-
Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:	-
Einzelheiten für das Pulsschweißen:	-
Lichtbogenlänge in mm:	Kernstabdurchmesser
Einzelheiten für das Plasmaschweißen:	-
Brenneranstellwinkel:	-

¹⁾ Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle