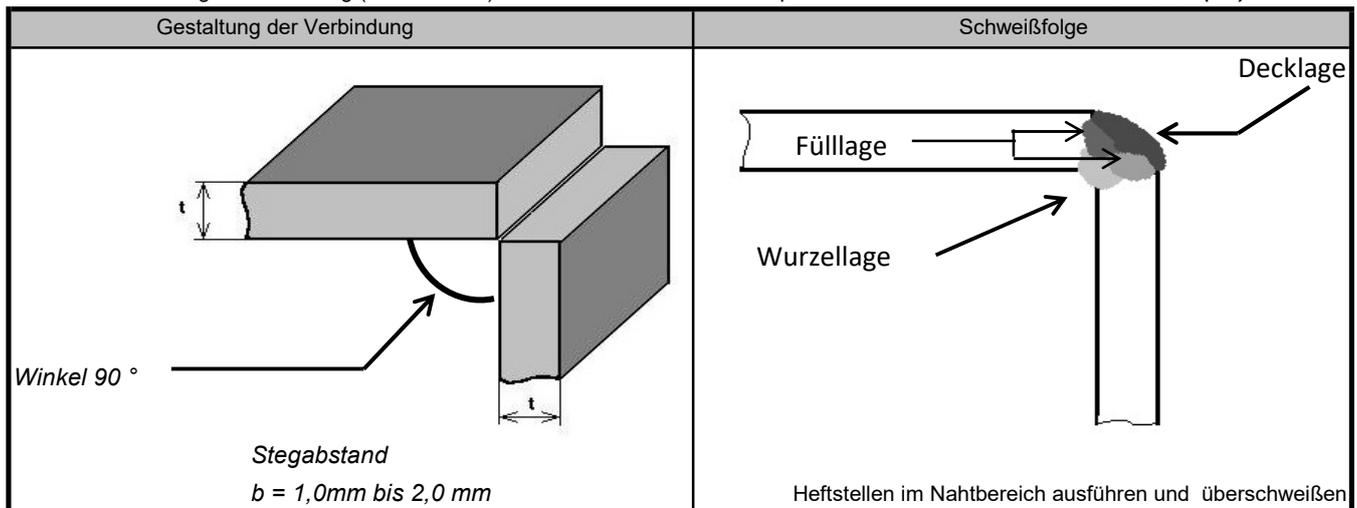


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 135 P FW PB / 002	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)	Nahtvolumen kpl. ausfüllen
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⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
WL	135	1,0 mm	100 ... 120	18,5 ... 20,7	+	4,1 ... 5,1		
FL, DL¹⁾	135	1,0 mm	150 ... 180	22,5 ... 23,7	+	7,1 ... 8,5		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1**

Sondervorschriften für Trocknung: _____

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **DIN EN ISO 14175 – M21 - ArCO₂ - 82/18**

– Wurzelschutz **ohne**

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas **10 ... 15 l/min**

– Wurzelschutz **entfällt**

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____

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

Zwischenlagentemperatur: - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____

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⁾ - Empfehlung Brenneranstellwinkel: **75- 85°**

¹⁾ Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle