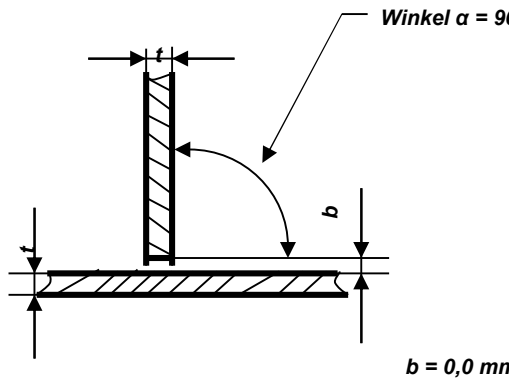
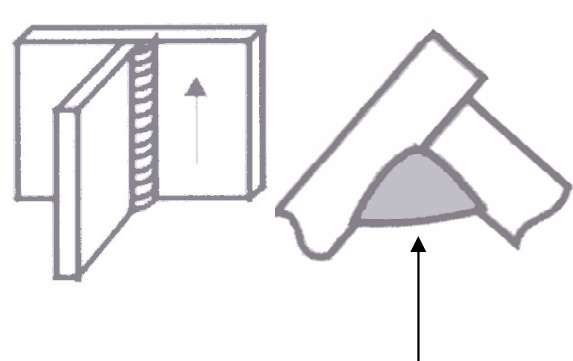


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:  
**Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"**

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 141 P FW FM1 S t2,0 PF sl**

Schweißanweisung:	<b>BzW 141 P FW PF / 002</b>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<b>BzW 141 P FW PF / 002</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>DIN EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>2</b>
Art des Tropfenübergangs:	<b>-</b>	Außendurchmesser (mm):	<b>-</b>
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Kehlnaht</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	<b>2</b>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>steigend (PF)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p style="text-align: right;"><b>Winkel <math>\alpha = 90^\circ</math></b> <b>b = 0,0 mm</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>Ansicht von oben (Draufsicht)</b></p>  <p style="text-align: right;"><b>1 Schweißlage</b></p> <p style="text-align: center;">Heftstellen im Nahtbereich ausführen und überschweißen</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>2,0 mm</b>	<b>60 ... 70</b>	<b>13 ... 15</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>	<b>...</b>	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>DIN EN ISO 636 - A - W 42 5 W3Si1</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	<b>DIN EN ISO 14175 - I1</b>
	<b>ohne</b>
Gasdurchflussmenge:	<b>8 l/min</b>
	<b>entfällt</b>
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	<b>DIN EN ISO 6848 - WLa 15 / 2,4 mm</b>

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	Pendeln (maximale Raupenbreite):
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>	Empfehlung Anstellwinkel: <b>Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°</b>

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle