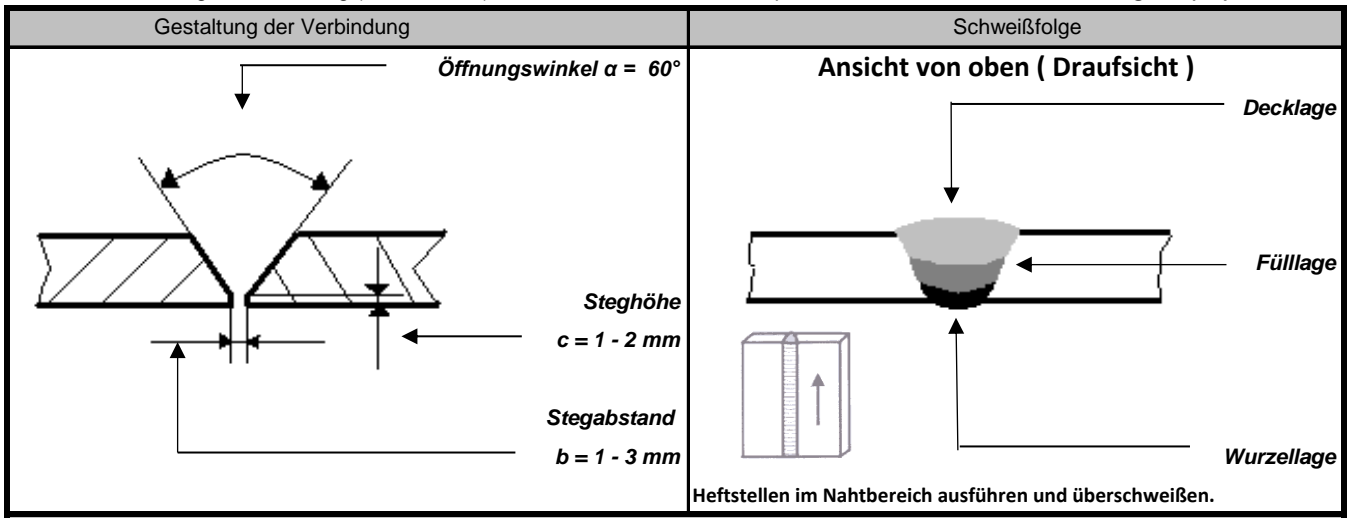


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

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

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



Einzelheiten für das Schweißen								
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit <sup>1)</sup>	Wärmeeinbringung <sup>1)</sup>
<b>WL</b>	<b>111</b>	<b>2,5 mm</b>	<b>60 ... 80</b>	<b>...</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>		
<b>FL<sup>1)</sup></b>	<b>111</b>	<b>3,2 mm</b>	<b>140 ... 160</b>	<b>...</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>		
<b>DL</b>	<b>111</b>	<b>3,2 mm</b>	<b>130 ... 150</b>	<b>...</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>DIN EN ISO 2560 - A - E 38 2 RB 12</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	<b>Nach Herstellerangaben</b>
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas: - - Wurzelschutz: -
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas: - - Wurzelschutz: -
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	<b>Ansätze Wurzel dürfen beschliffen werden, Wurzel- und Decklage muss je eine Unterbrechung aufweisen</b>
Vorwärmtemperatur:	Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.: <b>Lagenaufbau freigestellt</b>
Zwischenlagentemperatur:	Pendeln (maximale Raupenbreite): <b>16 - 18 mm</b>
Wasserstoffarmglühen:	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	Lichtbogenlänge in mm: <b>Kernstabdurchmesser</b>
Zeit, Temperatur, Verfahren:	Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	Brenneranstellwinkel: -

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle