

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 / 002	Art der Vorbereitung :	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 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)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
<p>Winkel a = 90°</p> <p>Stegabstand b = 1,0 mm bis 2,0 mm</p>	<p>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 ¹⁾	Wärme einbringung ¹⁾
WL	111	2,5 mm	90...100	...	=/-	...		
DL¹⁾	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:	Ansätze Wurzel dürfen beschliffen werden, Wurzel- und Decklage muss je eine Unterbrechung aufweisen		
Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:	Lagenaufbau freigestellt
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):	Zugraupe
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

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle