

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweiß!"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P BW PA / 003**

Schweißanweisung: **BzW 311 P BW PA / 003**
Prüfstück mit innerer Bewertung

Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm.
Schneiden, ggf. schleifen

WPQR Nr.: **BzW 311 P BW PA / 003**

Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweiß!"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: -

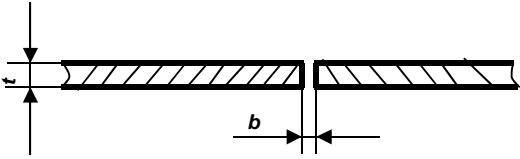
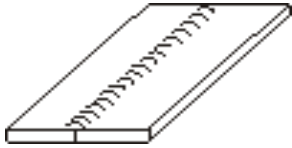
Außendurchmesser (mm): -

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Stumpfnah**

Kehlnahtdicke a (mm): -

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **waagrecht/wanne (PA)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p style="text-align: center;">Stegabstand b = 2-4 mm</p>	<p style="text-align: center;">1 Lage</p>  <p style="text-align: center;"><i>Heftstellen sind im Nahtbereich auszuführen und zu überschweißen!</i></p>

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweiß-einsatz in mm	Brenn-gas	Brenn-gasdruck in bar	Sauerstoff-druck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis ¹⁾	Flammenbild / Ausströmge-schwindigkeit
1 ¹⁾	311	2,0 mm	lw	1-2 / 2-4	C ₂ H ₂	0,25	2,5	1 : 1	normal

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN 12536 – O III**

Sondervorschriften für Trocknung: -

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas -

– Wurzelschutz -

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas -

– Wurzelschutz -

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: **Ansatz ggf. anschleifen, Naht muss eine gekennzeichnete Unterbrechung aufweisen**

Vorwärmtemperatur: -

Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: **Ausführung einlagig**

Zwischenlagentemperatur: -

Pendeln (maximale Raupenbreite): -

Wasserstoffarmglühen: -

Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -

Haltezeittemperatur: -

Einzelheiten für das Pulsschweißen: -

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: -

Abstand Flammenkegel/Werkstück: **2 - 5 mm**

Zeit, Temperatur, Verfahren: -

Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾ -

Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 30°, Brenner 45°**

¹⁾ Falls erforderlich

