

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P FW FM1 S t02 PB sl lw**

Schweißanweisung: **BzW 311 P FW PB / 001**

WPQR Nr.: **BzW 311 P FW PB / 001**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Art des Tropfenübergangs: **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

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

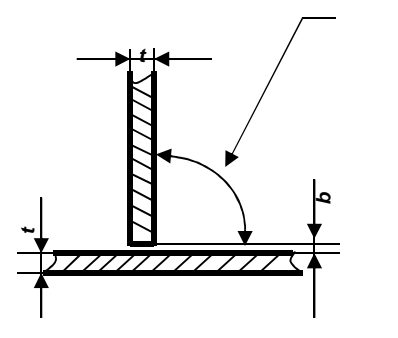
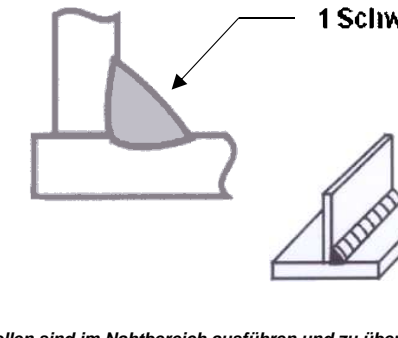
Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Außendurchmesser (mm): **-**

Kehlnahtdicke a (mm): **3**

Schweißposition: **horizontal (PB)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
	
<p><i>Hefstellen sind im Nahtbereich ausführen und zu überschweißen!</i></p>	

Einzelheiten für das Schweißen									
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweißeinsatz in mm	Brenngas	Brenngasdruck in bar	Sauerstoffdruck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis ¹⁾	Flammenbild / Ausströmgeschwindigkeit
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 _____

Wolframelektrodenart/Durchmesser: _____

Ansätze dürfen nicht beschliffen werden, Naht muss eine gekennzeichnete Unterbrechung aufweisen!

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____

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

Zwischenlagentemperatur: _____ Pendeln (maximale Raupenbreite): _____

Wasserstoffarmglühen: _____ Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____

Haltetemperatur: _____ Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____ Abstand Flammekegel/Werkstück: **2 - 5 mm**

Zeit, Temperatur, Verfahren: _____ Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾ _____ Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 30°, Brenner 45°**

¹⁾ Falls erforderlich

Düsseldorf, Oktober 2018

Ort, Datum