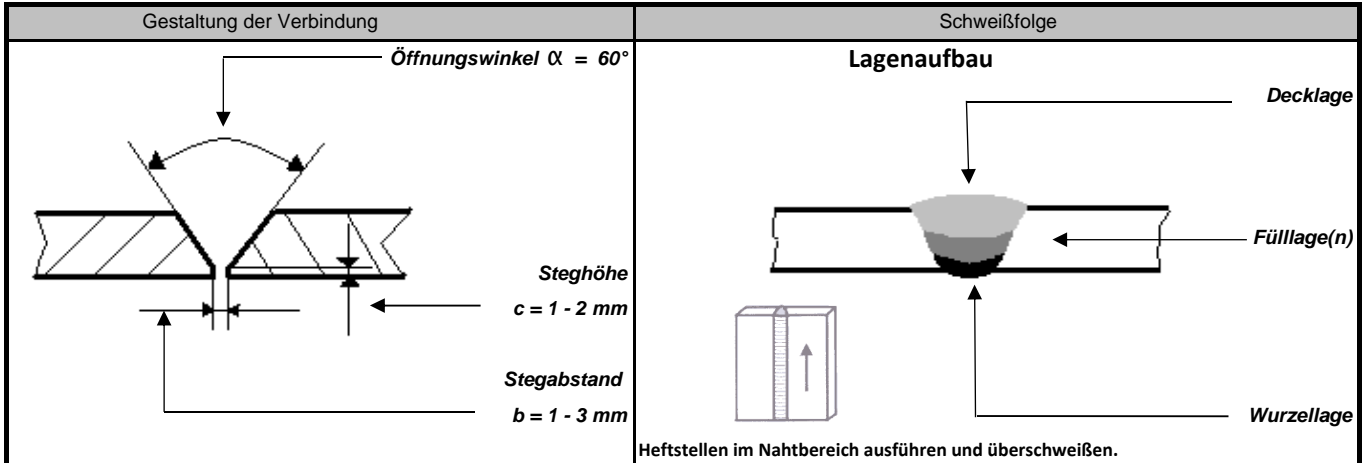


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:
Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 RB s12 PF ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 111 P BW PF / 003	Art der Vorbereitung:	beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P BW PF / 003	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	12
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlnahtdicke a (mm):	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	steigend (PF)



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
WL	111	2,5 mm	60 ... 80	...	=/-	...		
ZL¹⁾	111	3,2 mm	140 ... 160	...	=/-	...		
DL	111	3,2 mm	130 ... 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	-

Wolframelektrodenart/Durchmesser: _____

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: **Ansätze in der Wurzel dürfen beschliffen werden, die Wurzel- und Decklage muss je eine Unterbrechung aufweisen.**

Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:	Lagenaufbau freigestellt
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):	16 - 18 mm
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:	-
Haltemperatur:	-	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