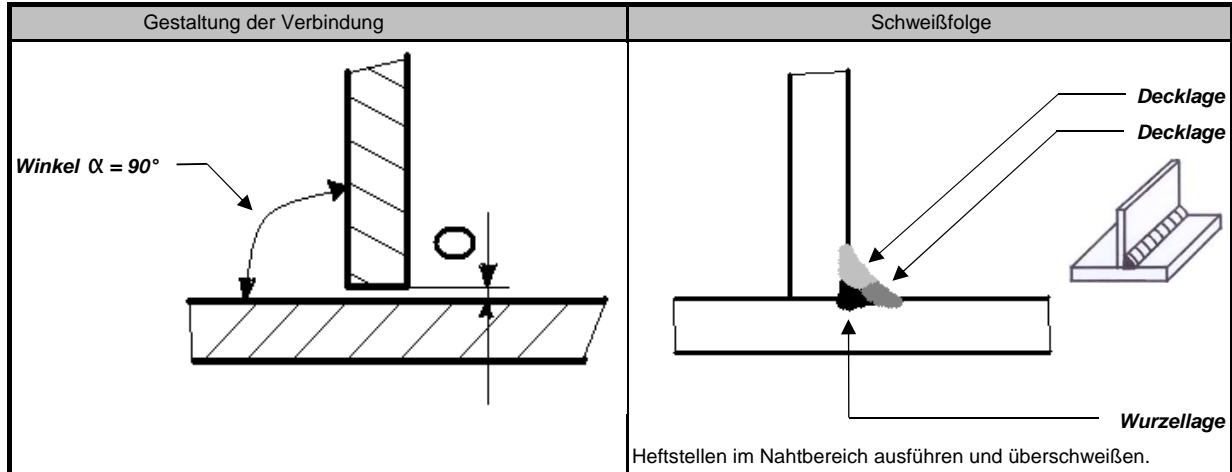


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t12 PB ml

Schweißanweisung:	BzW 111 P FW PB / 001 <i>Prüfstück mit innerer Bewertung</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P FW PB / 001	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	12
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm)	6
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)



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	3,2 mm	140 ... 160	...	=/-	
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 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): Zugraupe
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Halttemperatur:	-	Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-	Lichtbogenlänge in mm: Kernstabdurchmesser
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-	Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlraten: ¹⁾	-	Brenneranstellwinkel: -

¹⁾ Falls erforderlich