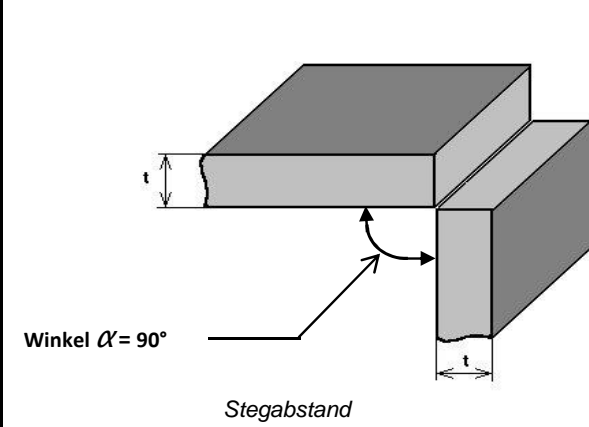
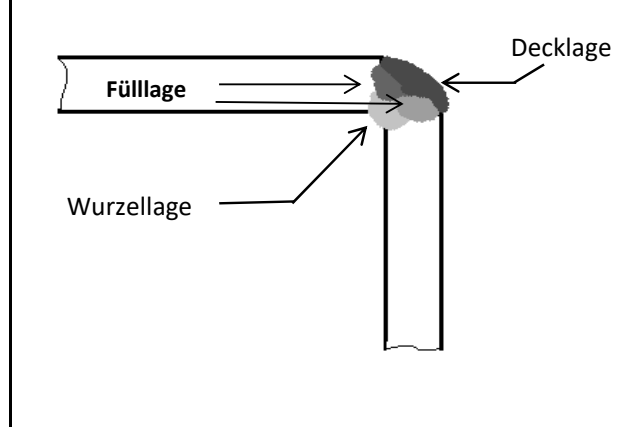


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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 / 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):	12
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 $\alpha = 90^\circ$</p> <p><i>Stegabstand</i> b = 1,0 mm bis 2,0 mm</p>	 <p>Fülllage</p> <p>Decklage</p> <p>Wurzellage</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	...	=/-	...		
ZL¹⁾	111	3,2 mm	110 ... 150	...	=/-	...		
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): **Strichraupe**

Wasserstoffarmglühen: - Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -

Haltezeittemperatur: - Einzelheiten für das Pulsschweißen: -

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: - Lichtbogenlänge in mm: **Kernstabdurchmesser**

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

Aufheiz- und Abkühlraten:¹⁾ - Brennerstellwinkel: -

¹⁾ Falls erforderlich