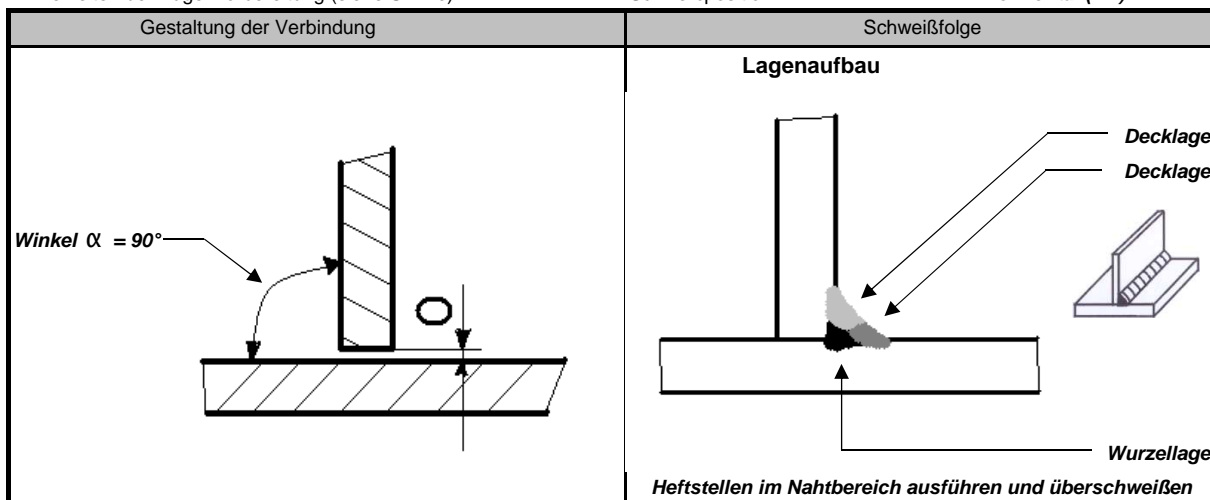


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml**

Schweißanweisung:	BzW 135 P FW PB / 001 <i>Prüfstück mit innerer Bewertung</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 135 P FW PB / 001	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	12
Art des Tropfenübergangs:	Sprühlichtbogen (S)	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	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	10,0 ... 12,5		
DL¹⁾	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	10,0 ... 12,5		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1**

Sondervorschriften für Trocknung: _____

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **DIN EN ISO 14175 – M21 - ArCO₂ - 82/18**

– Wurzelschutz **ohne**

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas **10 ... 15 l/min**

– Wurzelschutz **entfällt**

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 frei / Keine Impulstechnik**

Zwischenlagentemperatur: _____ - Pendeln (maximale Raupenbreite): **Zugraupe**

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

Haltezeit: _____ - Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____ - Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: **15 ... 20 mm**

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

Aufheiz- und Abkühlraten:¹⁾ _____ - Empfehlung Brenneranstellwir **75° - 85°**

¹⁾ Falls erforderlich

Düsseldorf, Oktober 2018
Ort, Datum