

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 / 002** Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen

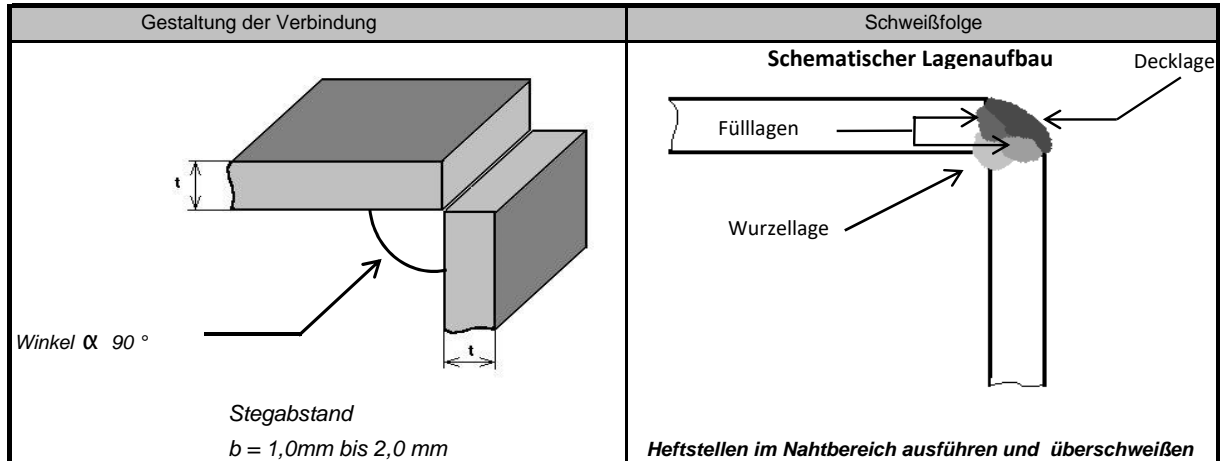
WPQR Nr.: **BzW 135 P FW PB / 002** Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"** Werkstückdicke (mm): **12**

Art des Tropfenübergangs: **Kurzlichtbogen (D)/Langlichtbogen(G)** Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht** Kehlnahtdicke a (mm): **Nahtvolumen kpl. ausfüllen**

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	100 ... 120	18,5 ... 20,7	+	4,1 ... 5,1		
ZL ¹⁾	135	1,0 mm	150 ... 180	22,5 ... 23,7	+	7,1 ... 8,5		
DL ¹⁾	135	1,0 mm	150 ... 180	22,5 ... 23,7	+	7,1 ... 8,5		

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**

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

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

Haltemperatur: **-** 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 Brennerstellwinkel: **75- 85 °**

¹⁾ Falls erforderlich