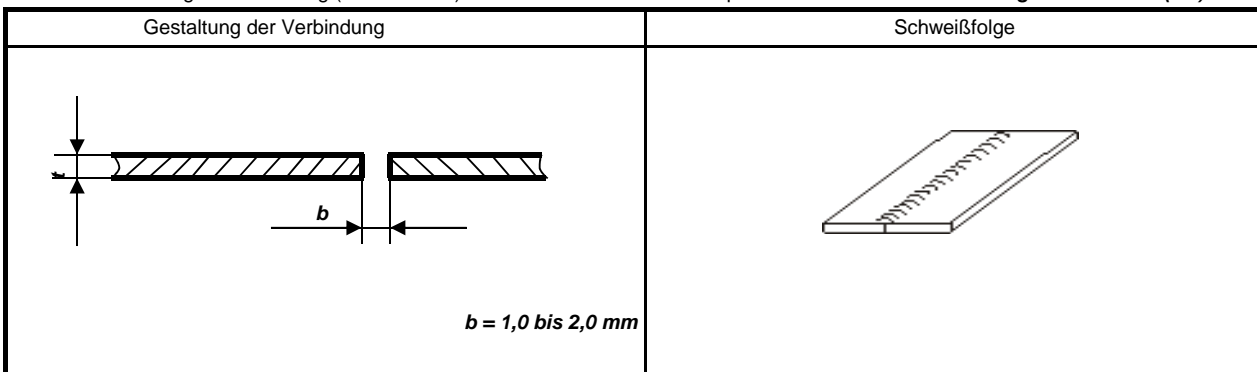


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:
Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 141 P BW FM1 S s02 PA ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 141 P BW PA / 003	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 141 P BW PA / 003	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	2
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlnahndicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	waagrecht/wanne (PA)



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
1	141	2,0 mm	50 ... 70	12 ... 15	=/-	...		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN ISO 636 - A - W 42 5 W3Si1**

Sondervorschriften für Trocknung: _____

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **DIN EN ISO 14175 – 11**
 – Wurzelschutz **ohne**

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas **8 l/min**
 – Wurzelschutz **entfällt**

Wolframelektrodenart/Durchmesser: **DIN EN ISO 6848 - WLa 15 / 2,4 mm**

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: **Ansätze dürfen nicht beschliffen werden, Naht muss eine gekennzeichnete Unterbrechung aufweisen!**

Vorwärmtemperatur: - Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: _____

Zwischenlagentemperatur: - Pendeln (maximale Raupenbreite): -

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

Haltemperatur: - Einzelheiten für das Pulsschweißen: -

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: - Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: -

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

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾ - Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°**

¹⁾ Falls erforderlich