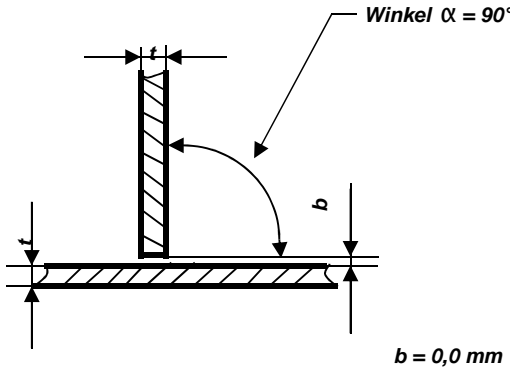
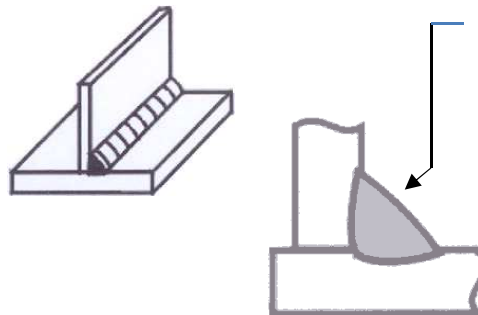


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:  
**Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"**

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 141 P FW FM1 S t03 PB sl**

Schweißanweisung:	<b>BzW 141 P FW PB / 001</b> <i>Prüfung mit innerer Bewertung</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<b>BzW 141 P FW PB / 001</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>DIN EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>3,0</b>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Kehlnaht</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	<b>2</b>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>horizontal (PB)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
	 <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 <sup>1)</sup>	Wärmeeinbringung <sup>1)</sup>
1	141	2,0 mm	95 ... 115	12 ... 15	=/-	...	...	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>DIN EN ISO 636 - A - W 42 5 W3Si1</b>
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: - Schutzgas	<b>DIN EN ISO 14175 - I1</b>
- Wurzelschutz	<b>ohne</b>
Gasdurchflussmenge: - Schutzgas	<b>8 l/min</b>
- Wurzelschutz	<b>entfällt</b>
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	<b>DIN EN ISO 6848 - WLa 15 / 2,4 mm</b>

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	<b>Ansätze dürfen nicht angeschliffen werden, Naht muss eine gekennzeichnete Unterbrechung aufweisen</b>	
Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:
Halttemperatur:	-	Einzelheiten für das Pulsschweißen:
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-	Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück:
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-	Einzelheiten für das Plasmaschweißen:
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	-	Empfehlung Anstellwinkel:

**Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°**  
<sup>1)</sup> Falls erforderlich

