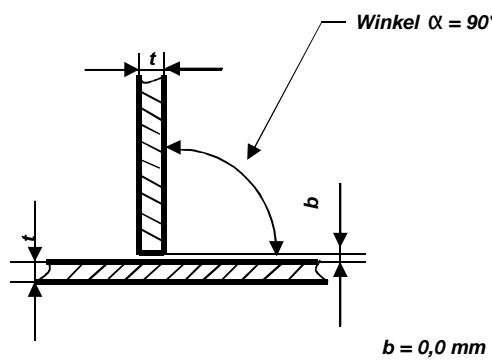
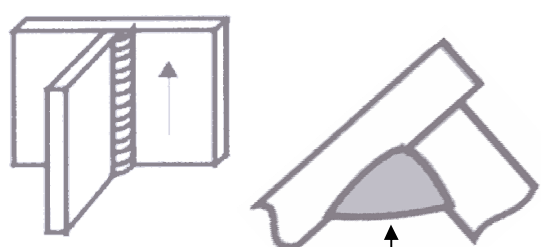


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 141 P FW FM1 S t2,0 PF sl**

Schweißanweisung:	BzW 141 P FW PF / 002	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 141 P FW PF / 002	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	2
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm)	2
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	steigend (PF)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p style="text-align: center;">$\alpha = 90^\circ$</p> <p style="text-align: center;">$b = 0,0 \text{ mm}$</p>	<p>Schematische Darstellung</p>  <p style="text-align: right;">1 Schweißlage</p> <p style="text-align: center;"><i>Heftstellen sind im Nahtbereich auszuführen und zu überschweißen!</i></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⁾
1	141	2,0 mm	60 ... 70	13 ... 15	=/-	

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

Sondervorschriften für Trocknung: _____

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **DIN EN ISO 14175 – I1**

– Wurzelschutz **ohne**

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

– Wurzelschutz **entfällt**

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

Die Ansätze dürfen nicht beschliffen werden; die Naht muss eine gekennzeichnete Unterbrechung aufweisen

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____

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

Zwischenlagentemperatur: _____ Pendeln (maximale Raupenbreite): _____

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

Haltezeittemperatur: _____ Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____

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

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

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

¹⁾ Falls erforderlich

Düsseldorf, Oktober 2018

Ort, Datum