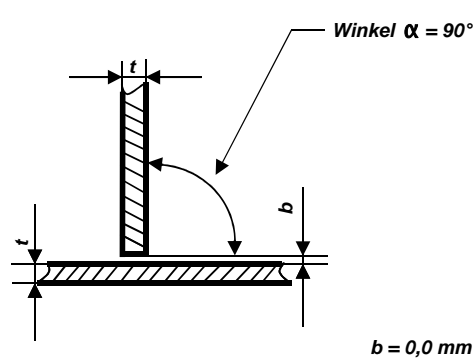
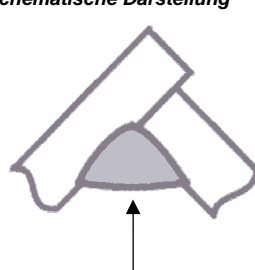


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 311 P FW FM1 S t02 PF sl lw**

Schweißanweisung:	BzW 311 P FW PF / 002	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. schleifen
WPQR Nr.:	BzW 311 P FW PF / 002	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	2,0
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm):	3
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	steigend (PF)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p style="text-align: right;">$\alpha = 90^\circ$</p> <p style="text-align: right;">$b = 0,0 \text{ mm}$</p>	<p>Schematische Darstellung</p>  <p>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	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweiß-einsatz in mm	Brenn-gas	Brenn-gasdruck in bar	Sauerstoff-druck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis ¹⁾	Flammenbild / Ausströmge-schwindigkeit
1 ¹⁾	311	2,0 mm	lw	1-2 / 2-4	C ₂ H ₂	0,25	2,5	1 : 1	normal

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	DIN EN 12536 - O III
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas	-
– Wurzelschutz	-
Gasdurchflussmenge: – Schutzgas	-
– Wurzelschutz	-

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:	Ausführung einlagig
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):	-
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:	-
Haltetemperatur:	-	Einzelheiten für das Pulsschweißen:	-
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-	Abstand Flammenkegel/Werkstück:	2 - 5 mm
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-	Einzelheiten für das Plasmaschweißen:	-
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	-	Empfehlung Anstellwinkel:	Stab 30°, Brenner 45°

¹⁾ Falls erforderlich

Düsseldorf, Oktober 2018

Ort, Datum