

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 RB s10 PF ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 111 P BW PF / 003	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P BW PF / 003	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlnahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	steigend (PF)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
<p>Öffnungswinkel $\alpha = 60^\circ$</p> <p>Steghöhe $c = 1 - 2 \text{ mm}$</p> <p>Stegabstand $b = 1 - 3 \text{ mm}$</p>	<p>Ansicht von oben (Draufsicht)</p> <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 ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
WL	111	2,5 mm	60 ... 80	...	=/-	...		
FL ¹⁾	111	3,2 mm	80-110	...	=/-	...		
DL	111	3,2 mm	80-110	...	=/-	...		

1) Lagenaufbau und Anzahl freigestellt, Pendel- oder Strichraupentechnik

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	DIN EN ISO 2560 - A – E 38 2 RB 12	
Sondervorschriften für Trocknung:	Nach Herstellerangaben	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	- Schutzgas	-
	- Wurzelschutz	-
Gasdurchflussmenge:	- Schutzgas	-
	- Wurzelschutz	-
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	-----	
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	-----	
Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.: Lagenaufbau freigestellt
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	-	Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-	Lichtbogenlänge in mm: Kernstabdurchmesser
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-	Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	-	Brenneranstellwinkel: -

¹⁾ Falls erforderlich

.....
Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle