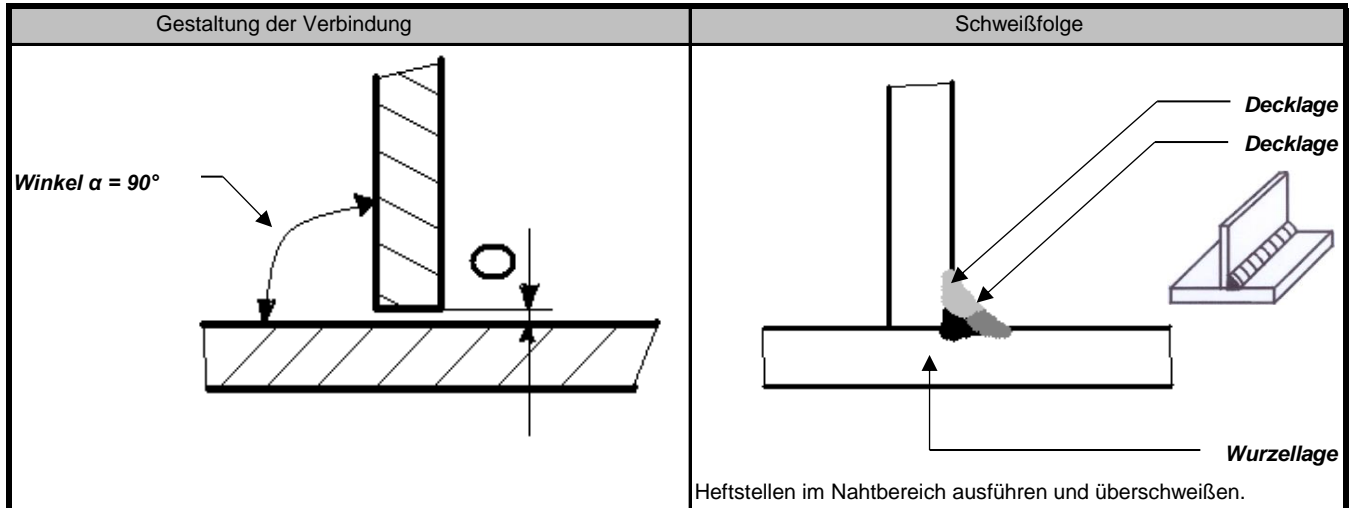


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t10 PB ml

Schweißanweisung:	<b>BzW 111 P FW PB / 001</b>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<b>BzW 111 P FW PB / 001</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>DIN EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>10</b>
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	<b>-</b>
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Kehlnaht</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	<b>5</b>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>horizontal (PB)</b>



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>
<b>WL</b>	<b>111</b>	<b>3,2 mm</b>	<b>140 ... 160</b>	<b>...</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>	<b>...</b>	
<b>DL</b>	<b>111</b>	<b>3,2 mm</b>	<b>110 ... 150</b>	<b>...</b>	<b>=/-</b>	<b>...</b>	<b>...</b>	

**1) Lagenaufbau und Anzahl freigestellt, Pendel- oder Strichraupentechnik**

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

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum