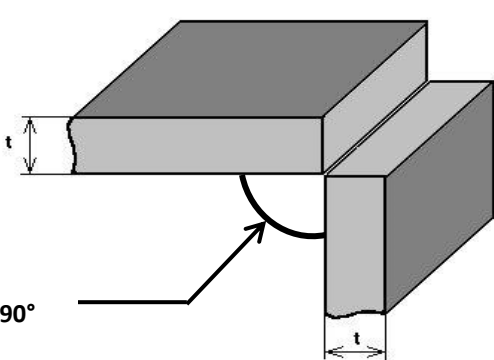
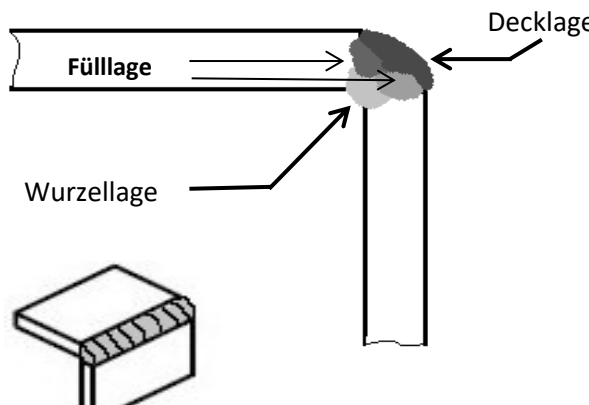


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

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

Schweißanweisung:	BzW 111 P FW PB / 002	Art der Vorbereitung :	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 111 P FW PB / 002	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	10
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Kehlnaht	Kehlnahtdicke a (mm)	Nahtvolumen kpl. ausfüllen
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 Winkel $\alpha = 90^\circ$ Stegabstand $b = 1,0 \text{ mm bis } 2,0 \text{ mm}$	 Heftstellen im Nahtbereich ausführen und überschweißen

Einzelheiten für das Schweißen								
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärme-einbringung ¹⁾
WL	111	2,5 mm	90...100	...	=/-	...		
FL, DL ¹⁾	111	3,2 mm	110 ... 150	...	=/-	...		

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
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.: Lagenaufbau freigestellt
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:
Haltezeittemperatur:	- 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