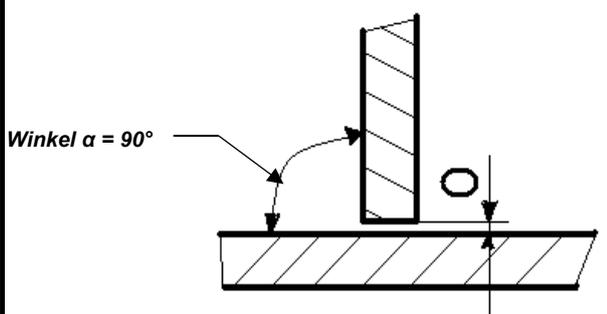
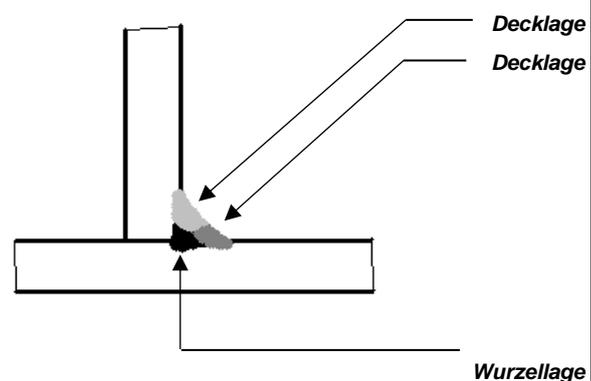


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**

Schweißanweisung:	BzW 135 P FW PB / 001	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 135 P FW PB / 001	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):	5
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Winkel $\alpha = 90^\circ$</p>	 <p>Decklage Decklage Wurzelage</p> <p>Hefstellen 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	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	10,0 ... 12,5		
DL ¹⁾	135	1,0 mm	180 ... 220	29,5 ... 31,7	+	10,0 ... 12,5		

1) Lagenaufbau und Anzahl freigestellt, Pendel- oder Strichraupentechnik

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	– Schutzgas DIN EN ISO 14175 - M21 - ArCO₂ - 82/18
	– Wurzelschutz ohne
Gasdurchflussmenge:	– Schutzgas 10 ... 15 l/min
	– Wurzelschutz entfällt
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.: Lagenaufbau frei / Keine Impulstechnik
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: 15 ... 20 mm
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	- Empfehlung Brenneranstellwin 75° - 85°

¹⁾ Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle