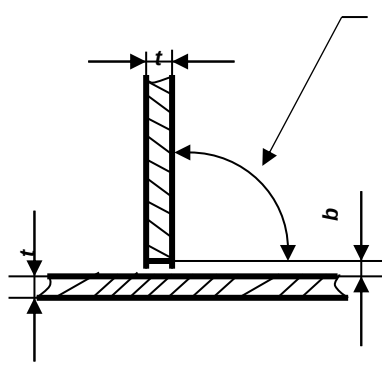
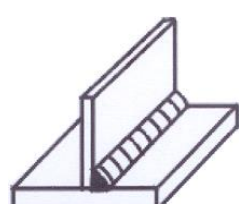


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9606-1 141 P FW FM1 S t02 PB sl**

Schweißanweisung:	BzW 141 P FW PB / 001	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 141 P FW PB / 001	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)	2
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 Winkel $\alpha = 90^\circ$ $b = 0,0 \text{ mm}$	 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⁾
1	141	2,0 mm	60 ... 80	13 ... 15	=/-	...	...	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: **DIN EN ISO 636 - A - W 42 5 W3Si1**

Sondervorschriften für Trocknung: **-**

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas **DIN EN ISO 14175 – I1**

– Wurzelschutz **ohne**

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas **8 l/min**

– Wurzelschutz **entfällt**

Wolframelektrodenart/Durchmesser: **DIN EN ISO 6848 - WLa 15 / 2,4 mm**

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: **-**

Vorwärmtemperatur: **-** Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: **-**

Zwischenlagentemperatur: **-** Pendeln (maximale Raupenbreite): **-**

Wasserstoffarmglühen: **-** Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: **-**

Haltezeittemperatur: **-** Einzelheiten für das Pulsschweißen: **-**

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: **-** Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: **-**

Zeit, Temperatur, Verfahren: **-** Einzelheiten für das Plasmaschweißen: **-**

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾ **-** Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°**

¹⁾ Falls erforderlich

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum