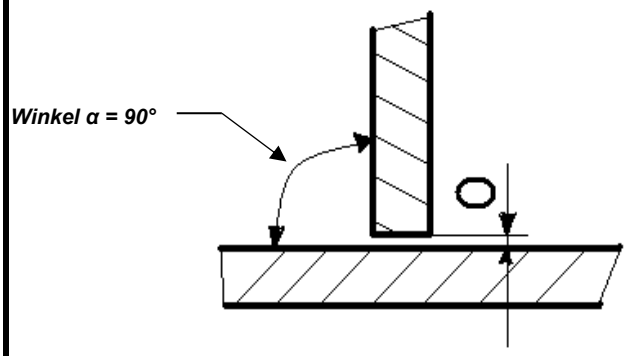
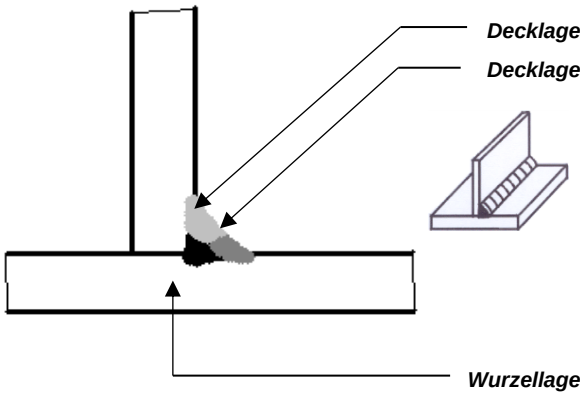
Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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:	***Sprühlichtbogen (S)***	Außendurchmesser (mm):	***-***
Verbindungsart und Nahtart:	***Blech-Kehlnaht***	Kehlnahtdicke a (mm)	***6***
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	***horizontal (PB)***

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
	 Heftstellen im Nahtbereich ausführen und überschweißen

Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß-lage	Schweiß-prozess	Abmessung des Schweiß-zusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Draht-vorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschub-geschwindigkeit[1)]	Wärme-einbringung[1)]
WL	***135***	***1,0 mm***	***230 … 250***	***29,5 … 31,7***	***+***	***10,0 … 12,5***		
DL [1)]	***135***	***1,0 mm***	***230 … 250***	***29,5 … 31,7***	***+***	***10,0 … 12,5***		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:		***DIN EN ISO 14341 - A – G3Si1***
Sondervorschriften für Trocknung:		
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	– Schutzgas	***DIN EN ISO 14175 – M21 - ArCO$_2$ - 82/18***
	– Wurzelschutz	***ohne***
Gasdurchflussmenge:	– Schutzgas	***10 … 15 l/min***
	– Wurzelschutz	***entfällt***
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:		***Ansätze Wurzel dürfen beschliffen werden,Wurzel- und Decklage muss je eine Unterbrechung aufweisen***

Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen:[1)] z. B.:	**Lagenaufbau frei / Keine Impulstechnik**
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):	***Zugraupe***
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

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum