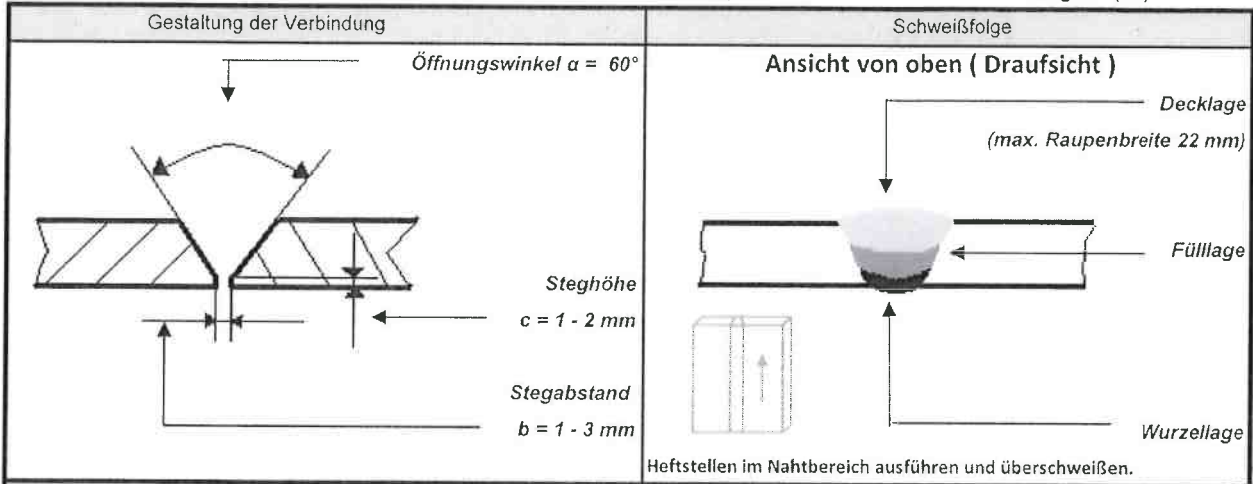


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 RB s10 PF ss nb

Schweißanweisung:	<i>BzW 111 P BW PF / 003</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<i>BzW 111 P BW PF / 003</i>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<i>DIN EN 10025 - S235JR</i>
Hersteller:	<i>BAG "Jugend schweißt"</i>	Werkstückdicke (mm):	<i>10</i>
Art des Tropfenübergangs:		Außendurchmesser (mm):	<i>-</i>
Verbindungsart und Nahtart:	<i>Blech-Stumpfnah</i>	Kehlnahtdicke a (mm):	<i>-</i>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<i>steigend (PF)</i>



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>
WL	111	2,5 mm	60 ... 80	...	=/-	...		
FL <sup>1)</sup>	111	3,2 mm	140 ... 160	...	=/-	...		
DL	111	3,2 mm	130 ... 150	...	=/-	...		

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 *-*

Wolframelektrodenart/Durchmesser: *-*

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: *Ansätze Wurzel dürfen beschliffen werden, Wurzel- und Decklage muss je eine Unterbrechung aufweisen*

Vorwärmtemperatur: *-* Weitere Informationen:<sup>1)</sup> z. B.: *Lagenaufbau freigestellt*

Zwischenlagentemperatur: *-* Pendeln (maximale Raupenbreite): *22 mm*

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:<sup>1)</sup> *-* Brenneranstellwinkel: *-*

Flensburg, 17. Januar 2019  
 Ort, Datum



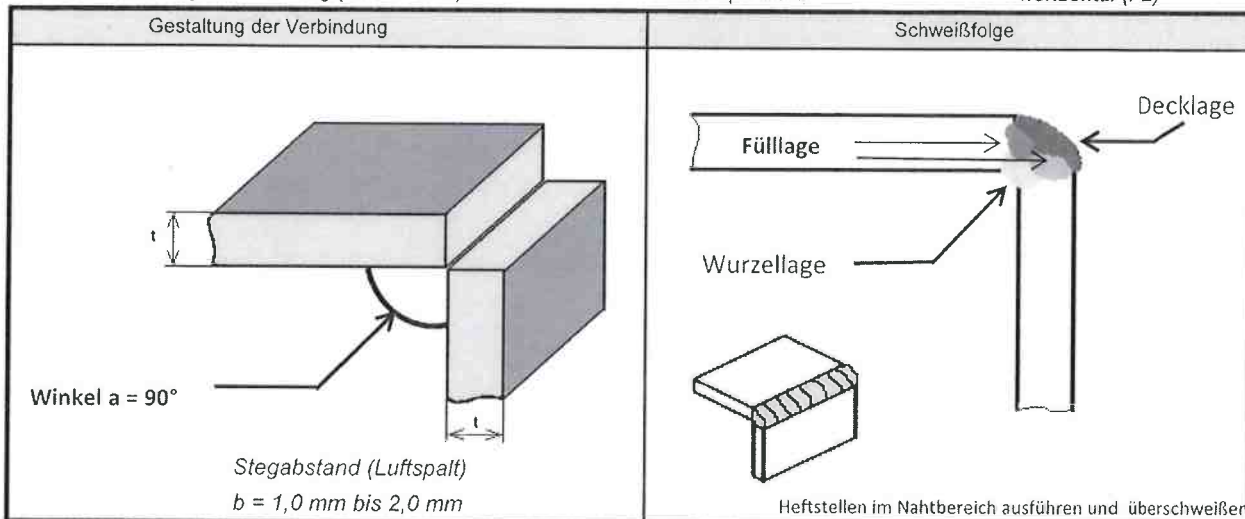
<sup>1)</sup> Falls erforderlich

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)**



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>
WL	111	2,5 mm	90 ... 100	...	=/-	...		
FL, DL <sup>1)</sup>	111	3,2 mm	110 ... 150	...	=/-	...		

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:<sup>1)</sup> z. B.: **Lagenaufbau freigestellt**  
 Zwischenlagentemperatur: - Pendeln (maximale Raupenbreite):  
 Wasserstoffarmglühen: - Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -  
 Haltemperatur: - Einzelheiten für das Pulsschweißen: -  
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: Lichtbogenlänge in mm: **Kernstabdurchmesser**  
 Zeit, Temperatur, Verfahren: - Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -  
 Aufheiz- und Abkühlungsraten:<sup>1)</sup> - Brenneranstellwinkel: -

Flensburg, 17. Januar 2019  
 Ort, Datum



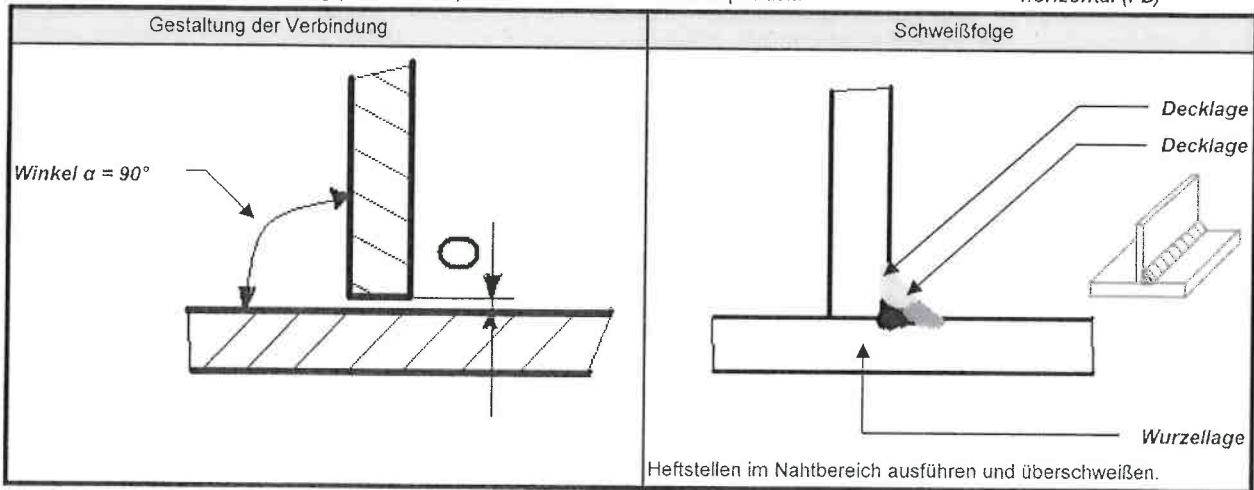
<sup>1)</sup> Falls erforderlich

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



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

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:<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: *Kernstabdurchmesser*

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

Aufheiz- und Abkühlungsraten:<sup>1)</sup> *-* Brenneranstellwinkel: *-*

Flensburg, 17. Januar 2019  
Ort, Datum



<sup>1)</sup> Falls erforderlich