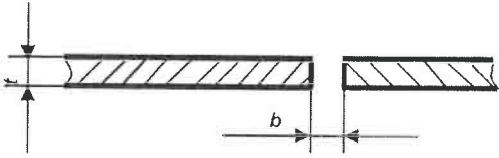
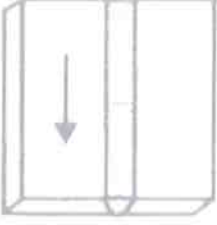


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO9606-1 135 P BW FM1 S s02 PG ss nb

Schweißanweisung:	<i>BzW 135 P BW PG / 003</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. schleifen
WPQR Nr.:	<i>BzW 135 P BW PG/ 003</i>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<i>DIN EN 10025 - S235JR</i>
Hersteller:	<i>BAG "Jugend schweißt"</i>	Werkstückdicke (mm):	<i>2</i>
Art des Tropfenübergangs:	<i>Kurzlichtbogen (D)</i>	Außendurchmesser (mm):	<i>-</i>
Verbindungsart und Nahtart:	<i>Blech-Stumpfnah</i>	Kehlnahtdicke a (mm):	<i>-</i>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<i>fallend (PG)</i>

Gestaltung der Verbindung		Schweißfolge						
 <p>Stegabstand b = 1,0mm bis 2,0 mm</p>		 <p>Heftstellen stirnseitig ausführen</p>						
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>
1	135	1,0 mm	120 ... 150	17 ... 20	+	3,0 ... 4,5		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<i>DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1</i>
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: - Schutzgas	<i>DIN EN ISO 14175 - M21 - ArCO<sub>2</sub> - 82/18</i>
- Wurzelschutz	<i>ohne</i>
Gasdurchflussmenge: - Schutzgas	<i>10 ... 12 l/min</i>
- Wurzelschutz	<i>entfällt</i>

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	<i>Weitere Informationen:<sup>1)</sup> z. B.:</i>
Zwischenlagentemperatur:	<i>Pendeln (maximale Raupenbreite):</i>
Wasserstoffarmglühen:	<i>Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -</i>
Haltezeittemperatur:	<i>Einzelheiten für das Pulsschweißen: -</i>
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	<i>Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: 15 ... 20 mm</i>
Zeit, Temperatur, Verfahren:	<i>Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -</i>
Aufheiz- und Abkühlraten: <sup>1)</sup>	<i>Empfehlung Brennerstellwinkel: 75 ... 80°</i>

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Flensburg, 17. Januar 2019  
Ort, Datum



Stempel der Prüfstele

*[Handwritten signature]*

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 / 002* Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen

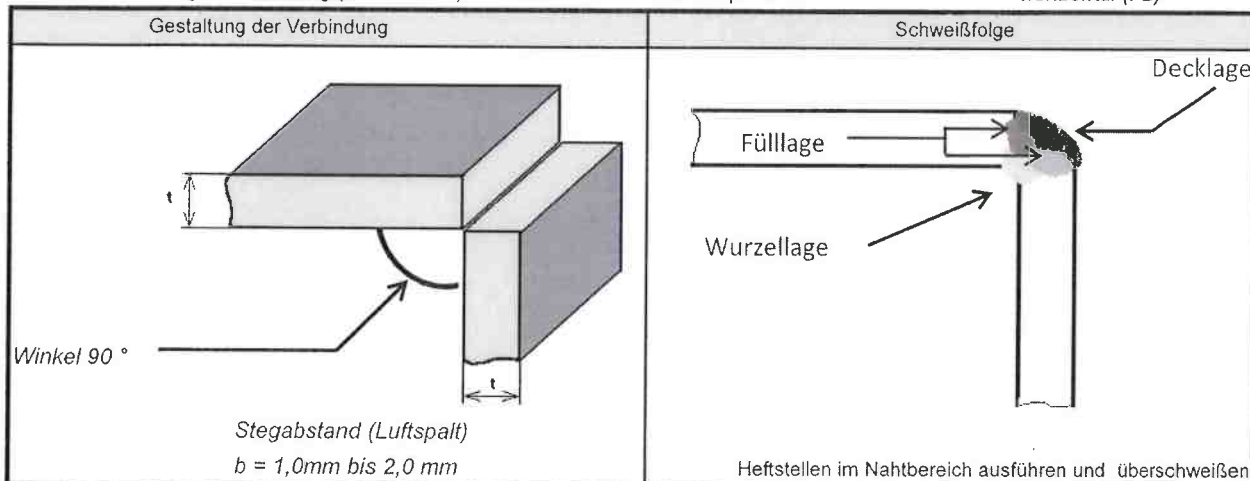
WPQR Nr.: *BzW 135 P FW PB / 002* Bezeichnung des Grundwerkstoffs: *DIN EN 10025 - S235JR*

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	135	1,0 mm	100 ... 120	18,5 ... 20,7	+	4,1 ... 5,1		
FL, DL <sup>1)</sup>	135	1,0 mm	150 ... 180	22,5 ... 23,7	+	7,1 ... 8,5		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: *DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1*

Sondervorschriften für Trocknung: \_\_\_\_\_

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas *DIN EN ISO 14175 - M21 - ArCO<sub>2</sub> - 82/18*

– Wurzelschutz *ohne*

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas *10 ... 15 l/min*

– Wurzelschutz *entfällt*

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: \_\_\_\_\_

Vorwärmtemperatur: \_\_\_\_\_ Weitere Informationen:<sup>1)</sup> z. B.: *Lagenaufbau frei*

Zwischenlagentemperatur: \_\_\_\_\_ Pendeln (maximale Raupenbreite): \_\_\_\_\_

Wasserstoffarmglühen: \_\_\_\_\_ Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: \_\_\_\_\_

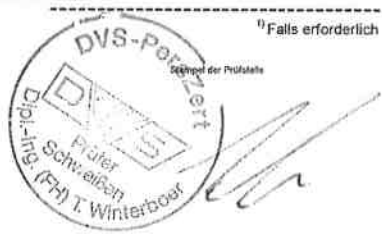
Haltetemperatur: \_\_\_\_\_ Einzelheiten für das Pulsschweißen: \_\_\_\_\_

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: *15 ... 20 mm*

Zeit, Temperatur, Verfahren: \_\_\_\_\_ Einzelheiten für das Plasmaschweißen: \_\_\_\_\_

Aufheiz- und Abkühlungsraten:<sup>1)</sup> \_\_\_\_\_ Empfehlung Brenneranstellwinkel: *75 - 85°*

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 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml

Schweißanweisung: **BzW 135 P FW PB / 001** Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen

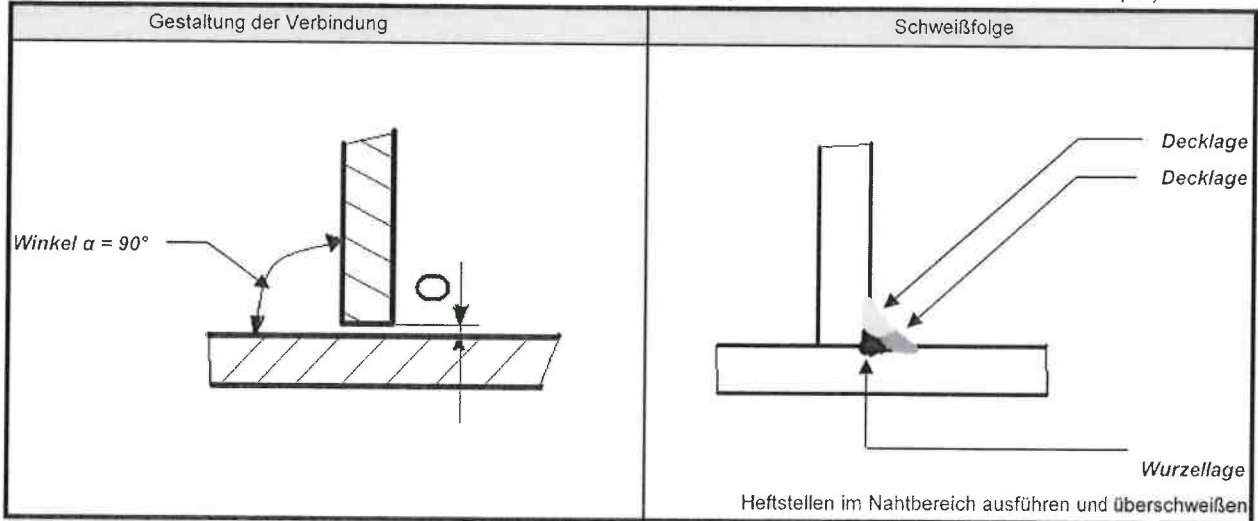
WPQR Nr.: **BzW 135 P FW PB / 001** Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"** Werkstückdicke (mm): **10**

Art des Tropfenübergangs: Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht** Kehlnahtdicke a (mm): **6**

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	135	1,0 mm	230 ... 250	29,5 ... 31,7	+	10,0 ... 12,5		
DL <sup>1)</sup>	135	1,0 mm	180 ... 220	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<sub>2</sub> - 82/18**  
 - Wurzelschutz **ohne**

Gasdurchflussmenge: - Schutzgas **10 ... 15 l/min**  
 - Wurzelschutz **entfällt**

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: \_\_\_\_\_

Vorwärmtemperatur: \_\_\_\_\_ - Weitere Informationen:<sup>1)</sup> 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 Abkühlraten:<sup>1)</sup> \_\_\_\_\_ - Empfehlung Brenneranstellwin **75° - 85°**

Flensburg, 17. Januar 2019  
 Ort, Datum



<sup>1)</sup> Falls erforderlich