

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 BW FM1 S s02 PA ss nb

Schweißanweisung: **BzW 141 P BW PA / 003** Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen

WPQR Nr.: **BzW 141 P BW PA / 003** Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"** Werkstückdicke (mm): **2**

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

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

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze): Schweißposition: **waagrecht/wanne (PA)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
<p style="text-align: center;">$b = 1,0 \text{ bis } 2,0 \text{ mm}$</p>	

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
1	141	2,0 mm	50 ... 70	12 ... 15	=/-	...		

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

Sondervorschriften für Trocknung: **-**

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: - Schutzgas **DIN EN ISO 14175 - 11**
 - 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: **-**

Halttemperatur: **-** Einzelheiten für das Puisschweißen: **-**

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

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

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

¹⁾ Falls erforderlich

Flensburg, 17. Januar 2019

Ort, Datum



Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9601-1 141 P FW FM1 S t2,0 PF sl

Schweißanweisung:	<i>BzW 141 P FW PF / 002</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<i>BzW 141 P FW PF / 002</i>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<i>DIN EN 10025 - S235JR</i>
Hersteller:	<i>BAG "Jugend schweißt"</i>	Werkstückdicke (mm):	<i>2</i>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<i>Blech-Kehlnaht</i>	Kehlnahtdicke a (mm):	<i>2</i>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<i>steigend (PF)</i>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
<p style="text-align: right;">Winkel $\alpha = 90^\circ$</p> <p style="text-align: right;">$b = 0,0 \text{ mm}$</p>	<p><i>Ansicht von oben (Draufsicht)</i></p> <p style="text-align: right;">1 Schweißlage</p> <p>Heftstellen 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⁾	Wärme einbringung ¹⁾
1	141	2,0 mm	60 ... 70	13 ... 15	=/-	

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<i>DIN EN ISO 636 - A - W 42 5 W3Si1</i>
Sondervorschriften für Trocknung:	
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung:	<i>DIN EN ISO 14175 - I1</i>
- Schutzgas	<i>ohne</i>
- Wurzelschutz	<i>ohne</i>
Gasdurchflussmenge:	<i>8 l/min</i>
- Schutzgas	<i>entfällt</i>
- Wurzelschutz	<i>entfällt</i>
Wolframelektrodenart/Durchmesser:	<i>DIN EN ISO 6848 - WLa 15 / 2,4 mm</i>

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:	<i>Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°</i>

Flensburg, 17. Januar 2019
Ort, Datum



¹⁾ Falls erforderlich

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9606-1 141 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
<p>Winkel $\alpha = 90^\circ$</p> <p>$b = 0,0 \text{ mm}$</p>	<p>Heftstellen 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⁾
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 - 11
	- 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 Abkühlungsrate: ¹⁾	- Empfehlung Anstellwinkel: Stab 10°-30°; Brenner 75°-85°

¹⁾ Falls erforderlich

Flensburg, 17. Januar 2019
 Ort, Datum

