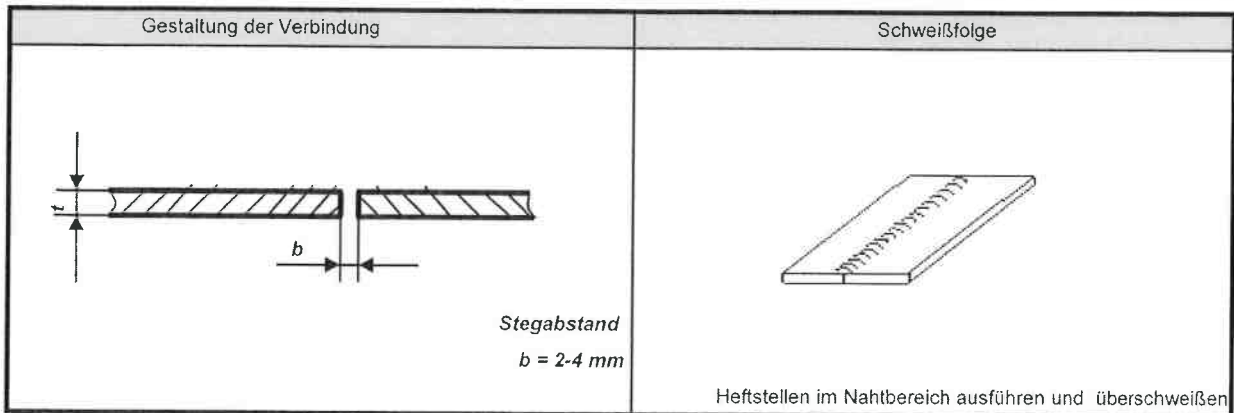


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9601-1 311 P BW FM1 S s02 PA ss nb lw

Schweißanweisung:	<i>BzW 311 P BW PA / 003</i>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<i>BzW 311 P BW PA / 003</i>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<i>DIN EN 10025 - S235JR</i>
Hersteller:	<i>BAG "Jugend schweißt"</i>	Werkstückdicke (mm):	<i>2,0</i>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<i>Blech-Stumpfnah</i>	Kehlnahtdicke a (mm):	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<i>waagrecht/wanne (PA)</i>



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweiß-einsatz in mm	Brenn-gas	Brenn-gasdruck in bar	Sauerstoff-druck in bar	Flammenart Mischungs-verhältnis <sup>1)</sup>	Flammenbild / Ausströmge-schwindigkeit
<i>1<sup>1)</sup></i>	<i>311</i>	<i>2,0 mm</i>	<i>lw</i>	<i>1-2 / 2-4</i>	<i>C<sub>2</sub>H<sub>2</sub></i>	<i>0,25</i>	<i>X<sup>1)</sup></i>	<i>1 : 1</i>	<i>normal</i>

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: *DIN EN 12536 – O III*

Bemerkung: X1) lt. Herstellerangaben

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas -

– Wurzelschutz -

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas -

– Wurzelschutz -

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:	-	Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.:	<i>Ausführung einlagig</i>
Zwischenlagentemperatur:	-	Pendeln (maximale Raupenbreite):	-
Wasserstoffarmglühen:	-	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:	-
Haltezeittemperatur:	-	Einzelheiten für das Pulsschweißen:	-
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	-	Abstand Flammenkegel/Werkstück:	<i>2 - 5 mm</i>
Zeit, Temperatur, Verfahren:	-	Einzelheiten für das Plasmaschweißen:	-
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	-	Empfehlung Anstellwinkel:	<i>Stab 30°, Brenner 45°</i>

<sup>1)</sup>Falls erforderlich

Flensburg, 17. Januar 2019

Ort, Datum

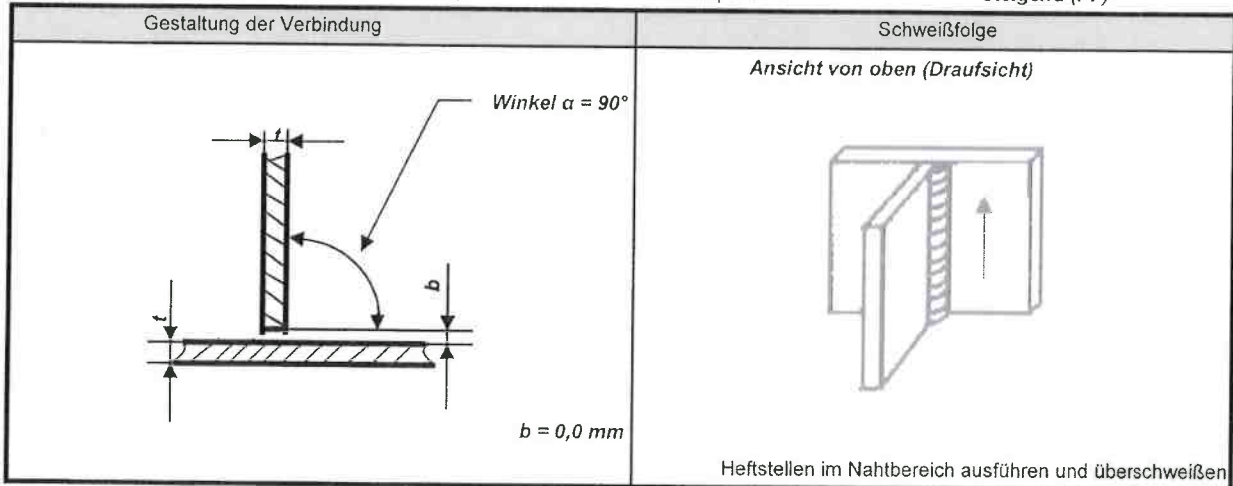


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9606-1 311 P FW FM1 S t02 PF sl lw

Schweißanweisung:	<b>BzW 311 P FW PF / 002</b>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<b>BzW 311 P FW PF / 002</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	<b>DIN EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>2,0</b>
Art des Tropfenübergangs:	-	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Kehlnaht</b>	Kehlnahtdicke a (mm):	<b>3</b>
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>steigend (PF)</b>



#### Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweiß-einsatz in mm	Brenn-gas	Brenn-gasdruck in bar	Sauerstoff-druck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis <sup>1)</sup>	Flammenbild / Ausströmge-schwindigkeit
1 <sup>1)</sup>	311	2,0 mm	lw	1-2 / 2-4	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	0,25	X 1)	1 : 1	normal

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:

DIN EN 12536 - O III

Bemerkung: X1) lt. Herstellerangaben

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: - Schutzgas -

- Wurzelschutz -

Gasdurchflussmenge: - Schutzgas -

- Wurzelschutz -

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur: - Weitere Informationen:<sup>1)</sup> z. B.: **Ausführung einlagig**

Zwischenlagentemperatur: - Pendeln (maximale Raupenbreite): -

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

Haltetemperatur: - Einzelheiten für das Pulsschweißen: -

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: - Abstand **Flammenkegel/Werkstück:** **2 - 5 mm**

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

Aufheiz- und Abkühlraten:<sup>1)</sup> - **Empfehlung Anstellwinkel:** **Stab 30°, Brenner 45°**

<sup>1)</sup>Falls erforderlich

Flensburg, 17. Januar 2019

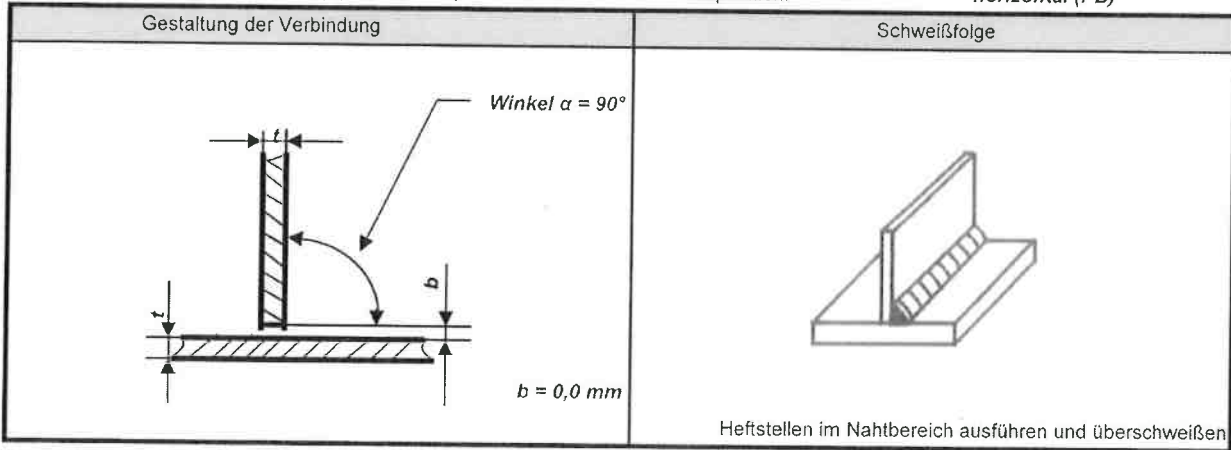
Ort, Datum



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

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: DIN EN ISO 9601-1 311 P FW FM1 S t02 PB sl lw

Schweißanweisung:	BzW 311 P FW PB / 001	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 311 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):	3
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	horizontal (PB)



Einzelheiten für das Schweißen									
Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweißeinsatz in mm	Brenngas	Brenngasdruck in bar	Sauerstoffdruck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis <sup>1)</sup>	Flammenbild / Ausströmgeschwindigkeit
1 <sup>1)</sup>	311	2,0 mm	lw	1-2 / 2-4	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	0,25	X 1)	1 : 1	normal

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat: DIN EN 12536 – O III

Bemerkung: X1) lt. Herstellerangaben

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas \_\_\_\_\_ -

– Wurzelschutz \_\_\_\_\_ -

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas \_\_\_\_\_ -

– Wurzelschutz \_\_\_\_\_ -

Wolframelektrodenart/Durchmesser: \_\_\_\_\_ -

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur: _____ -	Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.: <span style="float: right;">Ausführung einlagig</span>
Zwischenlagentemperatur: _____ -	Pendeln (maximale Raupenbreite): _____ -
Wasserstoffarmglühen: _____ -	Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____ -
Haltezeittemperatur: _____ -	Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____ -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____ -	Abstand Flammenkegel/Werkstück: <span style="float: right;">2 - 5 mm</span>
Zeit, Temperatur, Verfahren: _____ -	Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____ -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup> _____ -	Empfehlung Anstellwinkel: <span style="float: right;">Stab 30°, Brenner 45°</span>

Flensburg, 17. Januar 2019  
 Ort, Datum

