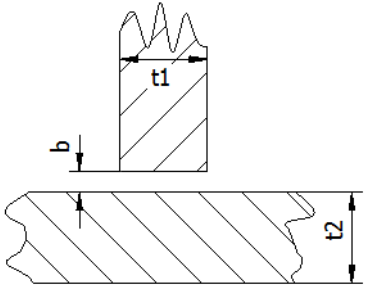
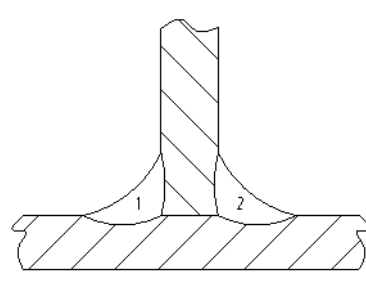


	WPS	WPS-Nr	Rev.
	MAG Kehlnaht	MAG Standard a=5	DE
		Seite 1 von 1	

Ort:		Prüfer oder Prüfstelle:	
WPQR-Nr.:	EN ISO 15609-1	Art der Vorbereitung und Reinigung:	Autogen Brennschneiden
Schweißerqualifikation:	EN 287 - 1	Bearbeitung der Wurzellage:	keine
Schweißprozess:	135-(MAG)	Spezifikation Grundwerkstoff(e):	Gruppennr. ISO 15608:
Nahtart:	Kehlnaht	[1.0037], S235 JR	
Kunde:		[1.0037], S235 JR	
Auftrags-Nr.:		Werkstoffdicke:	10 mm
Zeichnungs-Nr.:		Außendurchmesser:	PB
Teile-Nr.:		Schweißposition:	PB

Maße: t1 = 5 mm t2 = 5 mm b = 0 mm a-Maß = 5 mm	Gestaltung der Verbindung 	Schweißfolge 
<small>chsk • welding solutions</small>		

Bemerkung:

Einzelheiten für das Schweißen									
	Schweißlage	Prozess	Ø Schweißzusatz	Strom	Spannung	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschw.	Schweißgeschwindigkeit	Wärme-einbringung
A	Lage 1+2	135	1,2 mm	140-180 A	16-21 V	= / +	6,7 - 8,1 m/min	30 - 36 cm/min	0,299 - 0,605 kJ/mm

Schweißzusatz / Schweißpulver				Sondervorschriften für Trocknung	
	Bezeichnung	Markenname	Hersteller	Zeit	Temperatur
A	G 42 5 M G3Si1 / G 38 4 C G3Si1	OK Aristorod 12.50	ESAB		

Schutzgas						
	Typ	Markenname	Hersteller	Menge	Vorströmzeit	Nachströmzeit
A	Schutzgas: M21			14-16 l/min	0,2 s	0,1 s

Weitere Informationen			Schweißraupenform	Strichraupe
	Parameter	Wert		
A	Düsen- / Gaskappengröße	8	Vorwärmtemperatur:	entfällt
A	Werkstoffübergang	feintropfig	Zwischenlagentemperatur:	
A	Kontaktrohrabstand	12 mm		

Datum, Erstellt:	Datum, Geprüft:	Datum, Freigegeben:
Unterschrift	Unterschrift	Unterschrift