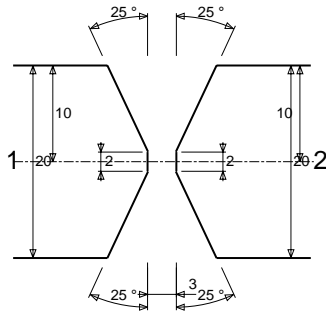


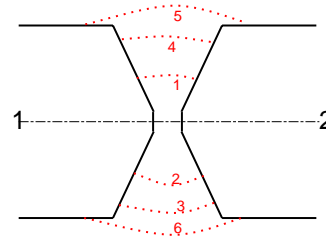
Ort:
WPAR-Nummer:
Schweißerqualifikation:
Schweißprozess: **MAG**
Nahtart: **Stumpfnah**
Auftragnehmer:
Schweißaufsicht (Name):
Artikelnummer:
Zeichnung:

Prüfer oder Prüfstelle:
Art der Vorbereitung, Reinigung:
Bearbeitung der Wurzellage:
Grundwerkstoff 1: **DIN EN 10025 , S275J2G3**
Grundwerkstoff 2: **DIN EN 10025 , S275J2G3**
Werkstoffdicke: **20**
Aussendurchmesser:
Schweißposition: **PA**
Vorwärm/Zwischenlagentemperatur: **RT / RT**

Gestaltung der Verbindung



Schweißfolge



Bemerkung:

Einzelheiten

Raupe von-bis	Lagenart	Prozess	Ø Schweiß-zusatz [mm]	Schweißstrom [A]	Schweißspannung [V]	Stromart	Drahtvorschub [m/min]	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]	Streckenenergie [kJ/cm]
1-1	Wurzellage	135	1,2	140	19	DC+	3,8	18	8,87
2-4	Fülllage	135	1,2	310	29	DC+	9,5	43	12,54
5-6	Decklage	135	1,2	310	29	DC+	9,5	39	13,83

Schweißzusatz, Schweißpulver

Sondervorschriften für Trocknung

Raupe von-bis	Bezeichnung	Markenname	Hersteller	Zeit [h]	Temperatur [°C]
1-1	DIN EN 440, G 3 Si 1	VDG 15/60	WDI		
2-4	DIN EN 440, G 3 Si 1	VDG 15/60	WDI		
5-6	DIN EN 440, G 3 Si 1	VDG 15/60	WDI		

Schutzgas

Wurzelschutz, Formiergas

Raupe von-bis	Bezeichnung	Durchfluss [l/min]	Vorströmzeit [s]	Nachströmzeit [s]	Wurzelschutz	Durchfluss [l/min]	Vorströmzeit [s]	Nachströmzeit [s]
1-1	M21, 82%Ar,18%CO2	15	1	2				
2-4	M21, 82%Ar,18%CO2	15	1	2				
5-6	M21, 82%Ar,18%CO2	15	1	2				

Weitere Informationen

Raupe von-bis	Parameter	Wert	
1-1	Kontaktrohrabstand [mm]	8-12	Strichraupe
	Werkstoffübergang	Kurzlichtbogen	
	Gasdüsendurchmesser[mm]	12-14	
2-4	Kontaktrohrabstand [mm]	15-20	Strichraupe
	Werkstoffübergang	Sprühlichtbogen	
	Gasdüsendurchmesser[mm]	12-14	
5-6	Kontaktrohrabstand [mm]	15-20	Pendelraupe
	Werkstoffübergang	Sprühlichtbogen	
	Gasdüsendurchmesser[mm]	12-14	

Datum erstellt:	Datum geprüft:	Datum freigegeben:
Unterschrift:	Unterschrift:	Unterschrift: