

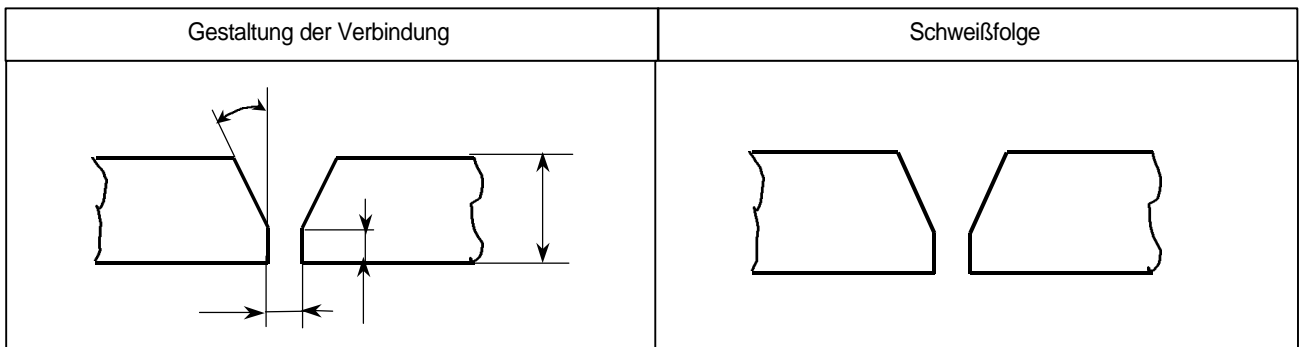
Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 01
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Stumpfnahht
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL

 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PA



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Drahtvorschub cm/min	Vorschubgeschwindigkeit *)	Wärmeeinbringung *)
Kapplage	136	1,2	192	25	=/+	15		
2-4 (Fülll.)	136	1,2	212-226	28	=/+	15		
5-7 (Deckl.)	136	1,2	224-229	28	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: M5 (Megafil 1100M)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21 (Corgon)
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Kapplage mit Keramikbadsicherung
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 100°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

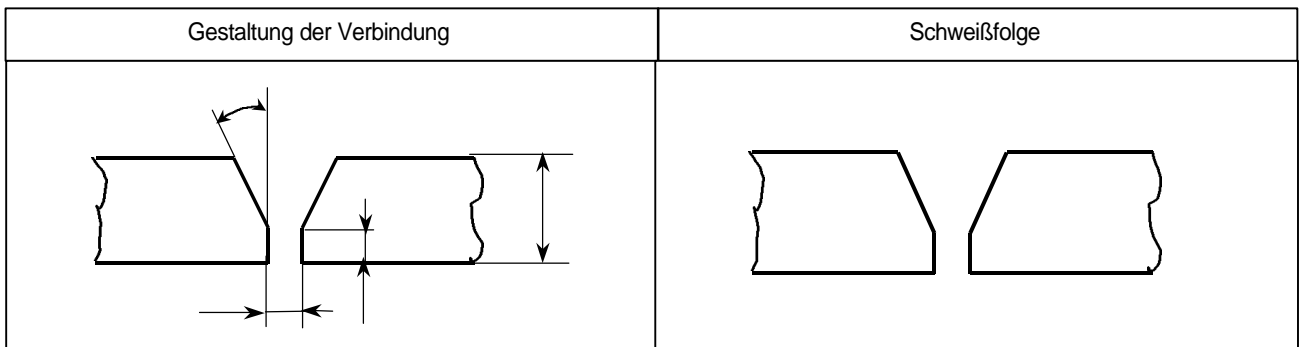
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 02
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Stumpfnahht
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL
 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PA



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Drahtvorschub cm/min	Vorschubgeschwindigkeit *)	Wärmeeinbringung *)
Kapplage	136	1,2	239	26	=/+	15		
2-4 (Füll.)	136	1,2	238-252	26	=/+	15		
5-6(Deckl.)	136	1,2	244-251	26	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: B1 (Megafil 745B)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21 (Corgon)
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Kapplage mit Keramikbadsicherung
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 100°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

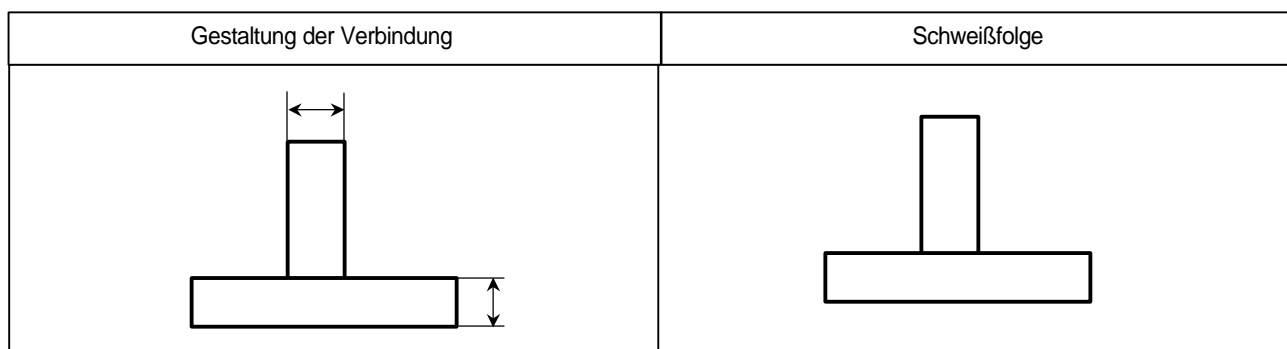
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: Ingenieur- und Maschinenbau GmbH
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr.: B 03
 WPAR-Nr.: _____
 Hersteller: IMG mbH
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Kehlnaht; beidseitig; a= 4mm
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL
 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PB



Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub cm/min	Vorschubge- schwindigkeit *)	Wärmeein- bringung *)
1	136	1,2	200-210	25-26	=/+	15		
2	136	1,2	200-210	25-26	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: M5 (Megafil 1100M)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 80°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

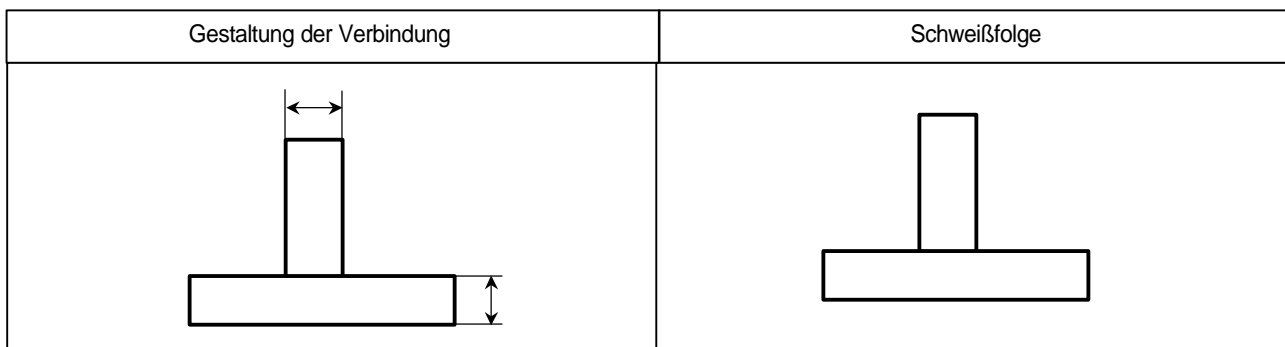
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 04
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Kehlnaht; einseitig; a= 6mm
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL
 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PF



Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub cm/min	Vorschubge- schwindigkeit *)	Wärmeein- bringung *)
1	136	1,2	110-120	17	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: M5 (Megafil 1100M)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21 (Corgon)
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____

 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: _____
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____
 Hersteller

Weitere Informationen *): pendelnd
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

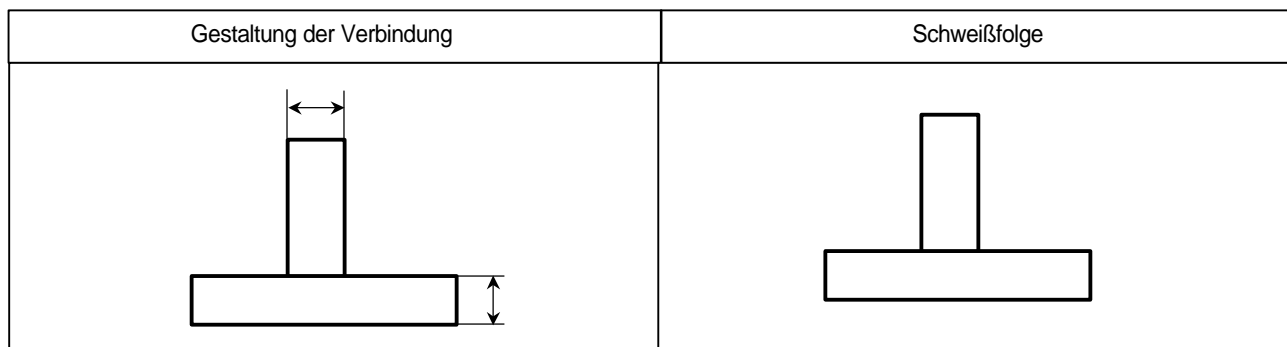
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 05
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Kehlnaht; beidseitig; a= 4mm
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL
 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PB



Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub cm/min	Vorschubge- schwindigkeit *)	Wärmeein- bringung *)
1	136	1,2	227	25	=/+	15		
2	139	1,2	237	25	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: B1 (Megafil 745B)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21 (Corgon)
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 80°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

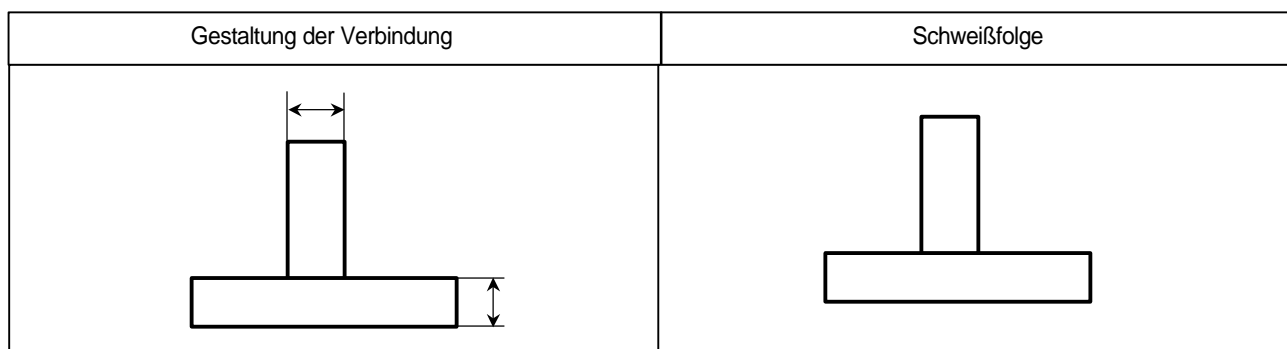
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 06
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Kehlnaht; einseitig; a= 4mm
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 890 QL
 Werkstückdicke (mm): 12
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PB



Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Draht- vorschub cm/min	Vorschubge- schwindigkeit *)	Wärmeein- bringung *)
1	136	1,2	302	29	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: B1 (Megafil 745B)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 16 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: _____
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____
 Hersteller _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

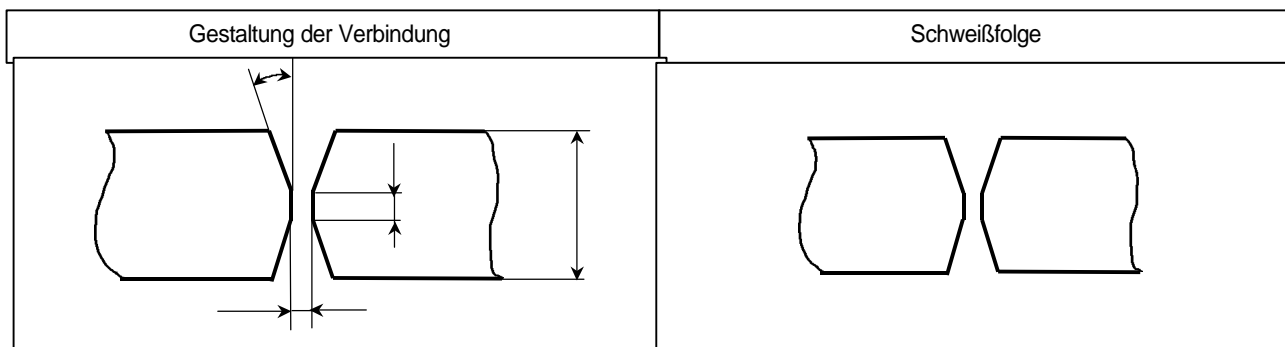
*) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 07
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Stumpfnah
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 960 QL
 Werkstückdicke (mm): 15
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PA



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Drahtvorschub cm/min	Vorschubgeschwindigkeit *)	Wärmeeinbringung *)
Kapplage	136	1,2	234	28	=/+	15		
2-3 (Füll.)	136	1,2	236	28	=/+	15		
4-5 (Deckl.)	136	1,2	236	28	=/+	15		
6-7 (Deckl.)	136	1,2	231-234	28	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: M5 (Megafil 1100M)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 18 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Kapplage mit Keramikbadsicherung
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 100°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

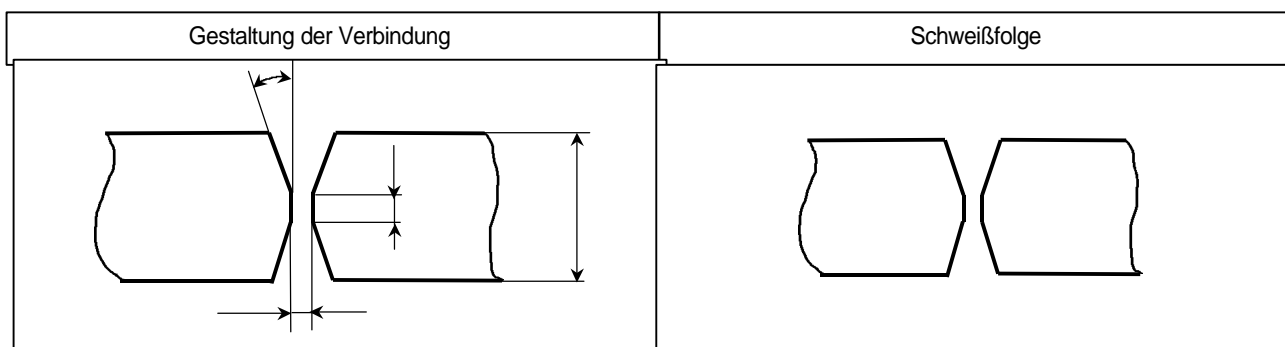
 *) Falls gefordert

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS)

(in Anlehnung an DIN EN 288-2)

Ort: _____
 Schweißverfahren des Herstellers: _____
 Beleg-Nr: B 08
 WPAR-Nr: _____
 Hersteller: _____
 Name des Schweißers: _____
 Schweißprozess: 136
 Nahtart: Stumpfnah
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung
 (Zeichnung *): _____

Prüfer oder Prüfstelle: IGMHS und Uni Rostock
 Art der Vorbereitung und Reinigung: _____
 Spezifikation des Grundwerkstoffs: S 960 QL
 Werkstückdicke (mm): 15
 Außendurchmesser (mm): _____
 Schweißposition: PA



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes mm	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/ Polung	Drahtvorschub cm/min	Vorschubgeschwindigkeit *)	Wärmeeinbringung *)
Kapplage	136	1,2	256	30	=/+	15		
2-3 (Fülll.)	136	1,2	250-256	30	=/+	15		
4-6(Deckl.)	136	1,2	253-265	30	=/+	15		
7-8(Deckl.)	136	1,2	247	30	=/+	15		

Zusatzwerkstoff
 - Einteilung und Markenname: B1 (Megafil 745B)
 Sondervorschriften für Trocknung: _____
 Schutzgas/ Schweißpulver
 - Schutzgas: M21
 - Wurzelschutz: _____
 Gasdurchflussmenge
 - Schutzgas: 18 l/min
 - Wurzelschutz: _____
 Wolframelektrodenart/ Durchmesser: _____
 Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung: _____
 Kapplage mit Keramikbadsicherung
 Vorwärmtemperatur: _____
 Zwischenlagentemperatur: 100°C
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: _____
 Zeit, Temperatur, Verfahren: _____

Weitere Informationen *): schleppend
 z. B - Pendeln (maximale Raupenbreite): _____
 Pendeln: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: _____
 Einzelheiten für das Pulsschweißen: _____
 Kontaktdüsenabstand: _____
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen: _____
 Brenneranstellwinkel: _____

Hersteller

Prüfer oder Prüfstelle

 Name, Datum und Unterschrift

 Name, Datum und Unterschrift

 *) Falls gefordert