|  |  |
| --- | --- |
| **Schweissanweisung WPS** | **Nr :** |
| **Hersteller** |  |
| Schweisser |  |
| Schweissverfahren nach EN ISO 4063 |  |
| Nahtart |  |
| Grundwerkstoff |  |
| **Werkstückdicke in mm** |  |
| Aussendurchmesser in mm |  |
| Schweissposition nach EN ISO 6947 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Gestaltung der Verbindung** | **Schweissfolge** |
|  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Einzelheiten für das Schweissen** | | | | | | | | |
| Schweiss-raupe | Prozess | Durchmesser des Zusatz-werkstoffes | Stromstärke A | Spannung V | Stromart/  Polung | Draht-vorschub | Vorschubge-schwindigkeit | Bemerkung |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Zusatzwerkstoff |  |
| Einteilung und Markenname |  |
| Sondervorschriften |  |
| Schutzgas nach ISO 14175 |  |
| Schutzgasmenge |  |
| Wurzelschutz |  |
| Wolframelektrodenart/Durchmesser |  |
| Vorwärmung |  |
| Wärmenachbehandlung | ja nein Temp. Zeit |
| Prüfstelle |  |
| Datum: | Name des Ausstellers:  Visum: |