

| | |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| Schweissanweisung WPS | Nr. 11 BW 1C |
| Hersteller | SVS Schweisser - Prüfung |
| Schweisser | |
| Schweissverfahren | 111 |
| Nahtart | BW T + P |
| Grundwerkstoff | CrNi Gruppe 8 |
| Werkstückdicke in mm | $t \geq 3\text{mm}$ |
| Rohr Aussendurchmesser in mm | ≥ 48 |
| Schweisposition | PA, PF, PC, PE, HL-045 |

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

| Einzelheiten für das Schweißen | | | | | | | | |
|-----------------------------------|----------------------|-----------------------------------------|----------------------|----------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|-----------|
| Schweiss- raupe | Schweiss- prozess | Zusatzwerkstoff Ø / Typ | Elektrode Ø / Typ | Stromstärke A ± 20% | Spannung V ± 20% | Stromart / Polung AC-DC +/- | Drahtvo- schub m/min | Bemerkung |
| L 1 | 111 | Ø 2.5 - 3.2 / Basisch | -- | 80 | Maschine | DC / + | -- | -- |
| L 2-n | 111 | Ø 2.5 - 3.2 / Basisch | -- | 120 | Maschine | DC / + | -- | -- |
| Zusatzwerkstoff Einteilung | | Basisch | | | | | | |
| Zusatzwerkstoff Markenname | | | | | | | | |
| Schutzgas | | | | | | | | |
| Schutzgasmenge | | l / min | | | | | | |
| Wurzelschutz | | l / min | | | | | | |
| Vorwärmung | | nicht erforderlich | | | | | | |
| Wärmenachbehandlung | | ja nein X | | Temp. | | Zeit | | |
| Sondervorschriften | | -- | | | | | | |
| Prüfstelle | | SVS Basel | | | | | | |
| Ort: Basel Datum: Oktober 2012 | | Name des Ausstellers: Rada R. Visum: | | | Name des Prüfers: Visum: | | | |