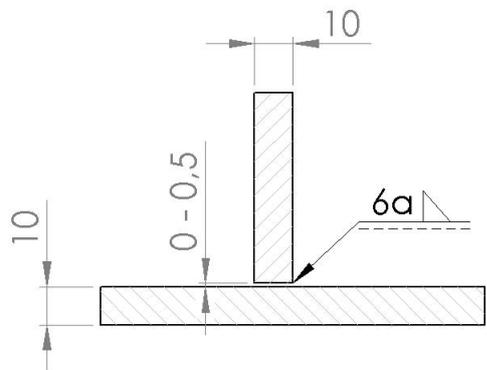
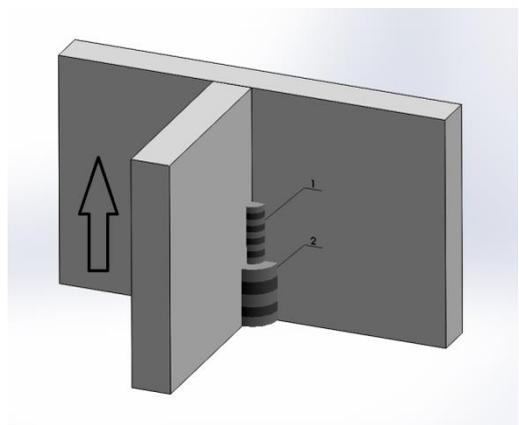




	Bestimmung des Schweißverfahrens - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)		Nr. WPS:01/2018
			Nr. WPQR:
Standort: SOŠ und SOU technisch, Třemošnice	Zusätzliches Material: EB 121	Zusätzliche Informationen: Arbeitssicherheit beachten	
Hersteller: Schweißschule SOŠ und SOU technisch Třemošnice	Trocknen der Elektrode: 2h/350°		
Schweißmethode (ISO 4063): 111	Schutzgas: -		
Art der Schweißnaht: FW	Typ und Durchmesser der Wolframelektrode: -	Verfahren zur Reinigung der Oberflächen: Bürsten und Entfetten	
Verfahren zur Vorbereitung der Schweißflächen (ISO 9692-1):	Wurzel- / Unterlagsschutz-		
Spezifikation des Grundmaterials: 1.2	Vorwärmtemperatur: -	Nähen: Von der Seite nähen Mindestens eine Unterbrechung und Verbindung in jeder Schweißraupe	
Schweißdicke t (mm): 10	Temperatur zwischen Schichten: -	Methode der Temperaturmessung: -	
Außendurchmesser D (mm):	Wärmebehandlung / Zeitbereich: -		
Schweißposition (ISO 6947): PF	Heiz- / Kühlrate: -	Max. Raupenbreite:	

<p>Vorbereitung der Schweißflächen</p> 	<p>Schweißvorgang</p> 
--	--

Schweißparameter							
Schweißraupe:	1	2	3	4	5	6	Hinweis:
Schweißmethode:	111	111					
Durchschnittliche Zugaben. Material (mm): (2,5	3,2					
Strom (A):	80-100	120-130					
Spannung (V):	20-21	20-21					
Strom / Polarität:	DC (+)	DC (+)					

Vorschub:							
Vorschubrate:							
Thermische Energie:							

	Vorbereitung	Genehmigung
Name:	Mgr. František Melechovský IWT	
Datum:	19. 11. 2018	
Unterschrift:		