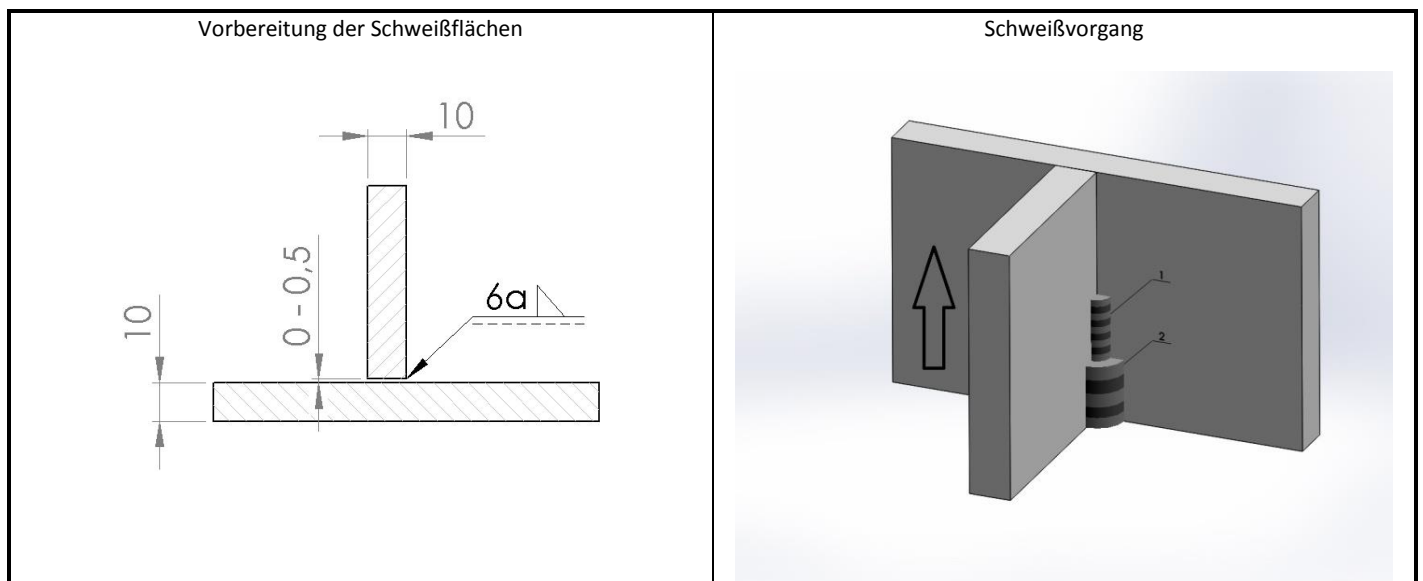




	Bestimmung des Schweißverfahrens - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)		Nr. WPS: 03/2018
			Nr. WPQR:
Standort: SOŠ und SOU technisch, Třemošnice	Zusätzliches Material: EN ISO154341:G3Si1(ESAB: OK AUTROD 12.51)	Zusätzliche Informationen: Arbeitssicherheit beachten	
Hersteller: Schweißschule SOŠ und SOU technisch Třemošnice	Trocknung der Elektrode: -		
Schweißmethode (ISO 4063): 135	Schutzgas: CO ₂ 3.0 MESSER ES 204-696-9 C1	Verfahren zur Reinigung der Oberflächen: Bürsten und Entfetten	
Schweißart: FW	Typ und Durchmesser der Wolframelektrode: -		
Verfahren zur Vorbereitung der Schweißflächen (ISO 9692-1):	Wurzel- / Unterlagsschutz: _	Nähen: Von der Seite nähen	
Spezifikation des Grundmaterials: 1.2	Vorwärmtemperatur: -		
Schweißdicke t (mm): 10	Temperatur zwischen den Schichten: -	Temperaturmessmethode: _	
Außendurchmesser D (mm):	Wärmebehandlung / Zeitbereich: _		
Schweißposition (ISO 6947): PF	Heiz- / Kühlrate: _	Max. Raupenbreite: _	



Schweißparameter							
Schweißraupe:	1	2	3	4	5	6	Hinweis:
Schweißmethode:	135	135					
Durchschnittliche Zugaben. Material (mm):	1,0	1,0					
Strom (A):	120-130	120-140					
Spannung (V):	18-19	18-19					
Strom / Polarität:	DC (+)	DC (+)					

Vorschub:	4-4,5	4-4,5					
Vorschubrate:							
Wärmeeintrag:							

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