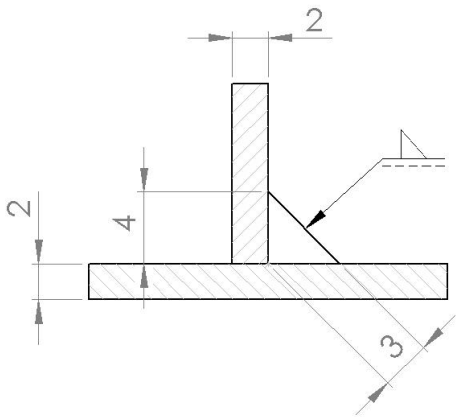
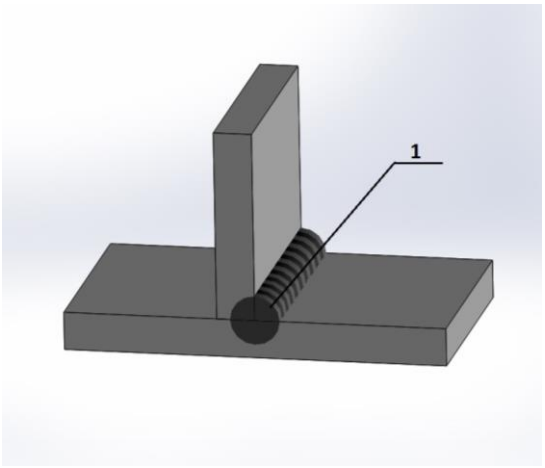
Mit finanzieller Unterstützung
durch das EU-Programm
Erasmus+

Erasmus+

	Bestimmung des Schweißverfahrens - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)	Nr. **WPS:02/2018** Nr. **WPQR:**

Standort: SOŠ und SOU technisch, Třemošnice	Zusätzliches Material: Schweißdraht für WIG 1,6 x 1000mmOK308LSi	Zusätzliche Informationen: Arbeitssicherheit beachten
Hersteller: Schweißschule SOŠ und SOU technisch Třemošnice	Trocknung der Elektrode: _	
Schweißverfahren (ISO 4063): 141	Schutzgas: AR 60 N	
Schweißart: FW	Typ und Durchmesser der Wolframelektrode: ISO 6848: WLa 20/ 2,4	Verfahren zur Reinigung der Oberflächen: Bürsten und Entfetten
Verfahren zur Vorbereitung der Schweißflächen (ISO 9692-1):	Wurzel- / Unterlageschutz: -	
Spezifikation des Grundmaterials: 1.4301 (8.1)	Vorwärmtemperatur: _	Nähen: Von der Seite nähen
Schweißdicke t (mm): 2	Temperatur zwischen den Schichten: _	Temperaturmessmethode: -
Außendurchmesser D (mm): _	Wärmebehandlung / Zeitbereich: - _-	
Schweißposition (ISO 6947): PB	Heiz- / Kühlrate: - -	Gasfluss: 8-10 L

Vorbereitung der Schweißflächen	Schweißvorgang
	

Schweißparameter							
Schweißraupe:	1	2	3	4	5	6	Hinweis:
Schweißmethode:	141						
Durchschnittliche Zugaben. Material (mm):	1,6						
Strom (A):	40-90						
Spannung (V):	18-19						
Strom / Polarität:	DC (-)						
Vorschub:							
Vorschubrate:							

Thermische Energie:							

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