

Schweißanweisung Kehlnaht

we-ef

FB-0113.1

Schweißanweisung Nr.:		Spezifikation des Grundwerkstoffes:	
WE-EF Bezeichnung:			

Schweißprozeß:
111/135/136/141....

Nahtart:

BW ☐ oder FW ☐

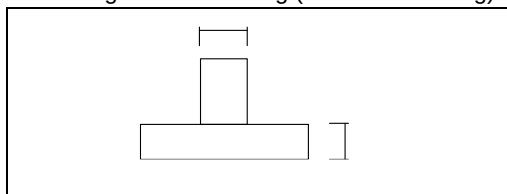
Werkstückdicke (mm):

Schweißposition:

Fugenvorbereitung: thermisch ☐ mechanisch ☐

Außendurchmesser:
(bei Rohren)

Gestaltung der Verbindung (Nahtvorbereitung)



Zusatzwerkstoffe:

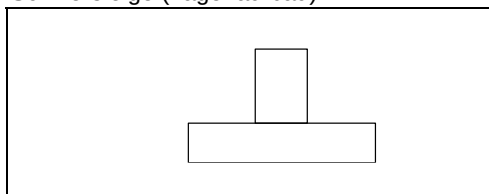
Markenname/Normbez.:

Schweißhilfsstoff:

Wurzelschutz:

Vorwärmtemperatur:
(falls erforderlich)

Schweißfolge (Lagenaufbau)



Stromquelle:

Gasmenge:
lit./min.

Zwischenlagertemperatur:
(falls erforderlich)

Einzelheiten für das Schweißen

Raupe	Prozess	Durchmesser der Elektrode	Stromstärke A	Spannung V	Stromart Polung	Geschwindigkeit cm/min.	Drahtvorschub m/min.

Weitere Informationen:

Name des Schweißers:

Unterschrift: _____

WE-EF LEUCHTEN

Prüfer/Prüfstelle:

Datum/Unterschrift

Datum/Unterschrift