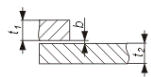
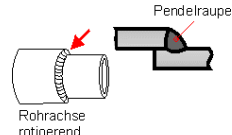


Schweißanweisung des Herstellers

we-ef

FB-0140.1

		Schweißanweisung des Herstellers (WPS) nach DIN EN ISO 15614-1				<u>WPS-Nr.:</u>		
Ort: Schweißverfahren des Herstellers: Beleg-Nr.: WPQR-Nr.: Hersteller: Schweißprozess: Nahtart: Einzelheiten der Fugen- vorbereitung (Zeichnung) ^{*)} :				Prüfer oder Prüfstelle Art der Vorbereitung und Reinigung: Spezifikation des Grundwerkstoffes: Werkstückdicke (mm): Rohrdurchmesser Schweißposition:		WE-EF Leuchten GmbH		
Gestaltung der Verbindung					Lagenaufbau Schweißraupen			
EN ISO 9692-1 Kennzahl: 3.1.2 					einlagig geschweißt Position: PB 			
Einzelheiten für das Schweißen					1) Stufenschalter		2) Poti-Stellung	
Schweiß- raupe-lage	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes	Stromstärke A ²⁾	Spannung V ¹⁾	Stromart/ Polung	Draht- Vorschub m/min	Vorschub- geschwindig- keit (Poti)	Wärmeein- bringung
					=/+			
					=/+			
Zusatzwerkstoff Einteilung u. Markenname:		Bauteile müssen trocken sein und sind bei Temperaturen unter 0°C vorzuwärmen mindestens Raumtemperatur		Weitere Informationen:		Durchgeführte Prüfungen siehe WPQR Strom- und Spannungswerte können ± 10% abweichen 1/8 Einstellung Drehvorrichtung Bei größeren Abweichungen von den Vorgaben ist die SAP zu informieren		
Schutzgas:				Geltungsbereich:				
Schutzgasmenge:				Bemerkungen/Sonstiges:				
Vorwärmtemperatur:								
Hersteller:								
_____ Name, Datum, Unterschrift:								