

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.:

Hersteller: Beiblatt zu Personalbogen Nr.:
 Grundwerkstoff: Beleg-Nr.; WPQR-Nr.:
 Schweißprozess: Verbindungsart und Nahtart:
 Werkstückdicke (mm): Außen Durchmesser (mm):
 Schweißposition: Art des Tropfenübergangs:

Gestaltung der Verbindung (Lage des Prüfstückes mit Hilfseinrichtung)	Fugenvorbereitung, Nahtaufbau und Schweißfolge
	$a_{soll} =$

Einzelheiten für das Schweißen

Schweiß- raupe	Schweiß- prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes	Strom- stärke [A]	Span- nung [V]	Stromart / Polung	Draht- vorschub [m / min]	Schweißge- schwindigkeit [cm / min] ⁽¹⁾⁽²⁾	Wärmeein- bringung [kJ / cm] ⁽¹⁾

Art der Vorbereitung und Reinigung:
 Zusatzwerkstoff³⁾: nach DIN / EN:
 Sondervorschriften für Trocknung:
 Schutzgas / Schweißpulver^{4) 3)}: nach DIN / EN:
 Hilfsstoffe (z. B.: Formiergas):
 Gasdurchflussmenge Schutzgas: Hilfsstoff:
 Wolframelektrodenart: Durchmesser:
 Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung⁴⁾:
 Vorwärmtemperatur: Zwischenlagentemperatur:
 Wasserstoffarmglühen: Haltetemperatur:
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:
 Zeit, Temperatur, Verfahren:
 Aufheiz- und Abkühlungsraten¹⁾:
 Weitere Informationen¹⁾ z. B.: Pendeln: maximale Raupenbreite:
 Oszillation: Amplitude: Frequenz: Verweilzeit:
 Einzelheiten für das Pulsschweißen:
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen:
 Brenneranstellwinkel: Kontaktdüsenabstand:
 Hersteller:

.....
 Name, Datum, Unterschrift

1) Falls gefordert 2) oder Ausziehlänge 3) Bezeichnung und Fabrikat 4) Nichtzutreffendes streichen

Institut für Schweißtechnik und Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH; Darmstadt