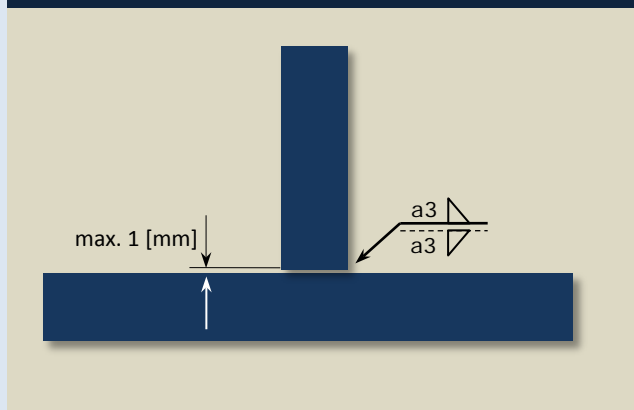
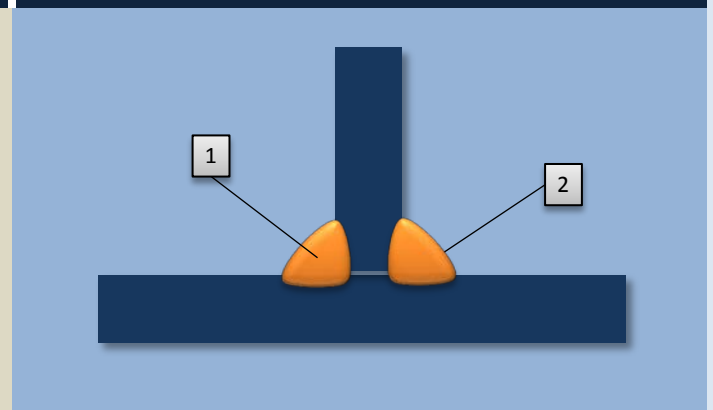


Schweißprozess:	MAG [135]	(nach ISO 4063)	Stromart:	siehe unten
Grundwerkstoff:	S235JR		Dicke - Grundwerkstoff:	20 [mm] (FL 70 x 20)
nach Norm:	EN 10 025-2		Zulassungsverfahren:	EN ISO 15610
Werkstoff-Gruppe:	1.1	(CR ISO 15 608)	Brenneranstellwinkel:	60 - 90 °
Zusatzwerkstoff:	G 42 4 M G3 Si1	(nach EN 14341)	Gasdüsenabstand:	ca. 10 [mm]
Marken-Bez.:	Carbofil 1		Gasdurchflussmenge:	ca. 14 [l/Min.]
Hilfstoffe:	M 23	(nach DIN EN 14175)	Schweißposition - BLECH:	PB
Bewertungsgruppe:	C (EXC 2)	(nach EN ISO 5 817)	Schweißposition - ROHR:	-

Gestaltung der Verbindung



Schweißfolge



Lagen	Prozess	Zusatzwerkstoff		Elektrische Daten		Spannung [V]	Drahtvorschub	Streckenenergie	Bemerkung
		Bezeichnung	Abm.	Stromart	Ampere				
1 / 2	135	G 42 4 M G3 Si1	1,0	DC (+)	238 - 242	31,8 - 32,2	12,8-13,2	-	-

Angaben zur Schweißausführung

Strich- oder Pendelraupen:	Strichraupe
Wurzel auskreuzen:	nein
Einzel- oder Mehrelektroden:	Einzelelektrode
Reinigen Zwischenlagen:	-
Einzel- oder Mehrlagen:	einlagig

Vorwärmen

Equipment für Vorwärmung:	-
Vorwärmtemperatur:	-
Max. Zwischenlagentemperatur:	-

Wärmenachbehandlung:

Aufheizrate:	-
Haltemperatur:	-
Haltezeit:	-
Abkühlrate:	-

Bemerkungen:

-

Rev.	Datum:	Erstellt:	Geprüft:	Bezeichnung der Änderung:
0	04 - 2012	U. Ternig	U. Ternig	Ersterstellung