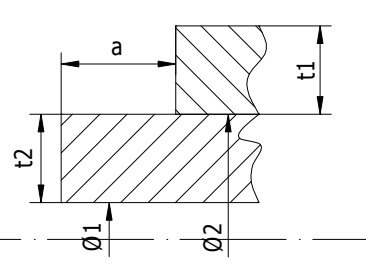
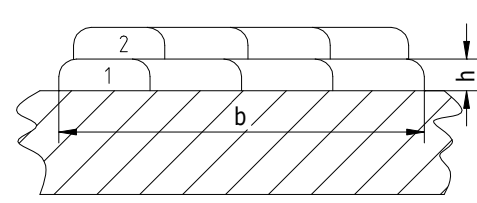


Ort:	München	Prüfer oder Prüfstelle:	
WPQR-Nr.:	14-2501	Art der Vorbereitung und Reinigung:	mechan. Bearbeitung
Schweißerqualifikation:		Bearbeitung der Wurzellage:	Bürsten
Schweißprozess:	136-(MAG-Fülldraht)	Spezifikation Grundwerkstoff(e):	Gruppennr. ISO 15608:
Nahtart:	siehe Zeichnung	1) [0101], EN GJS 2070	
Kunde:	Musterfirma	2) [JS 1070], GJS-700-2	72.2
Auftrags-Nr.:	Optimierung reproduzierbare Korrektur- und Reparaturschweißungen im Werkzeugbau	Werkstoffdicke:	200 mm
Zeichnungs-Nr.:		Außendurchmesser:	
Teile-Nr.:		Schweißposition:	PA, Pilgerschritt

Maße: a 50 mm t1 5 mm t2 20 mm b1-b2 Strichrauben gesamt 30 mm h 3 mm	Gestaltung der Verbindung 	Schweißfolge 
--	---	---

Bemerkung:

Auf Zwischenlagentemperatur achten.

Kurze Strichrauben, nach Möglichkeit im Pilgerschritt überlappend, wärmeverteilend schweißen und abhämmern.

Die angegebenen Parameter sind ca. Werte und können, in Abhängigkeit des Schweißzusatzes, schwanken.

Einzelheiten für das Schweißen

	Schweißlage	Prozess	Ø Schweißzusatz [mm]	Strom	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschw.	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]	Wärmeeinbringung [kJ/mm]
A)	Decklage	136	1,2	Grund 120-130 A	20-23		4,5 m/min	145	

Schweißzusatz / Schweißpulver
Sondervorschriften für Trocknung

	Bezeichnung	Markenname	Hersteller	Zeit [h]	Temperatur [°C]
A)		TECTRON 707	OTM innovative Schweißlegierungen		

Schutzgas

	Typ	Markenname	Hersteller	Durchfluss [l/min]	Vorströmzeit [s]	Nachströmzeit [s]
A)	Schweißen: M21 - ArC-18	CORGON 18		12-16		

Weitere Informationen

	Parameter / Wert
A)	Kontaktrohrabstand: 5-6

 Pendeln: Strichraupe
 Vorwärmtemperatur[°C]: 250
 Zwischenlagentemperatur [°C]: 200

 Verfahren: Wärmebehandlung
 Art der Erwärmung: Ofen / Widerstandserwärmung
 Aufheizrate: 50 - 80 K/min
 Haltezeit: 250 °C
 Haltezeit: 60 - 90 min
 Abkühlung: Ofen / Widerstandserwärmung
 Abkühlrate: 40 - 60 K/min

Bemerkung:

Vor der mechanischen Bearbeitung am aufzuschweißenden Bereich die Härte messen. Falls nötig, ist vor dem Korrektur- oder Reparaturschweißen bereits geschweißter Werkzeuge das alte Schweißgut einschließlich der WEZ, mechanisch zu entfernen. Rissprüfung nach Schweißnahtvorbereitung durch Magnetpulver, Ultraschall, Farbeindringprüfung oder leichtes Anwärmen. Beim Vorwärmen variiert die Haltezeit in Abhängigkeit des Stückgewichts.

Datum / Erstellt:	Datum / Geprüft:	Datum / Freigegeben:
02.01.2015 Ulrich Smulczynski		
Unterschrift	Unterschrift	Unterschrift