



Bericht

über die Qualifizierung

eines

Schweißverfahrens (WPQR)

WPQR-Nr des Herstellers: 001 / 2011

Hersteller: *Firma*

Anschrift: *Plz. Wohnort, Straße*

Regel / Prüfnorm: DIN EN ISO 15610

Geltungsbereich

Schweißprozess: 135

Nahtart: Stumpf- und Kehlnähte

Grundwerkstoff: S 235 / S275 (EN10025)

Grundwerkstoffgruppe: 1.1 (ISO TR 15 608)

Dicke des Grundwerkstoffes: 3 bis 40 mm

Dicke des Schweißgutes: 3 bis 40 mm

Kehlnahtdicke: 3 bis 27 mm

einlagig: ja

mehrlagig: ja

Hersteller des Zusatzwerkstoffes: Oerlikon

Bezeichnung des Zusatzwerkstoffes: Carbofil 1

Durchmesser des Zusatzwerkstoffes: 0,8 - 1,6

Bezeichnung des Schutzgases: M21 (DIN EN ISO 14175)

Stromstärke: 65 bis 450 A

Stromart und Polung: DC+

Art des Tropfenüberganges: Kurz-, Lang- und Sprühlichtbogen

Schweißpositionen: PA; PB; PC; PD; PE; PF

Vorwärmen: siehe WPS

Zwischenlagentemperatur: max 250 °C

Anlagen: Datenblatt
CE Zertifikat
Sicherheitsdatenblatt

Wohnort

Ort

12.02.2011

Datum

Schweißfachin

Prüfer

Name, Datum und Unterschrift