

# FIRMEN - LOGO

## 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