

Schweißen von Rohr-Blech-Stößen (Verfahren 135)

WPS-Nummer	Verfahren	Schweißnahtart	Fugentyp	Werkstoffgruppe	Füllmaterial	Werkstückstärke (mm)	Außendurchmesser des Rohrs (mm)	Schweißposition	Schweißnahtarten	Nahtdicke (mm)	Schutzgas
------------	-----------	----------------	----------	-----------------	--------------	----------------------	---------------------------------	-----------------	------------------	----------------	-----------

135 Stumpf- und Kehlnähte, Blech und Blech/Rohr, Materialgruppe 1.1/1.2/1.4

WPS 135-FW-PT-1	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 14175 G 3 Si1	P: ≥ 5 /T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PA, PB	sl	3...5	M21
WPS 135-FW-PT-2	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5 /T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PD	sl	3...5	M21
WPS 135-FW-PT-4	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5 /T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PA, PB	ml	ei rajoitusta	M21
WPS 135-FW-PT-5	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P: ≥ 5 /T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PD	ml	ei rajoitusta	M21
WPS 135-FW-PT30-1	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P:3...12/T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PA, PB, PC	sl	3...5	M21
WPS 135-FW-PT30-2	135	P/T	FW	1.1/1.2/1.4		P:3...12/T: 3,2...12,6	$\geq 30,2$	PD	sl	3...5	M21

135: Es können Schweißzusätze verwendet werden, die die oben genannte Klassifizierung erfüllen (G3Si1).