

Universal-WPS für das E-Hand-Rohrschweißen (6800008)

E-Hand-Rohrschweißen (Verfahren 111)

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

111 Stumpfnähte, Rohr, Materialgruppe 1.1/1.2/1.4

WPS 111-BW-T-1	111	T	BW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 2560-A E 42.5	3...4,6	≥ 29,5	PA	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-2	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PC	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-3	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PH	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-4	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	H-L045	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-5	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PA	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-6	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PC	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-7	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PH	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-8	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	H-L045	ml, ss, nb/mb		

111: Es können Schweißzusätze verwendet werden, die die oben genannte Klassifizierung erfüllen, wie zum Beispiel Elga P 48M. Wir haben Kerbschlagbiegeversuche durchgeführt.