

Schweißen von Edelstahl (Verfahren 111, 135, 136)

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

135/135 Stumpfnähte, Rohr und Blech, Materialgruppe 8.1 (Edelstahl)

WPS 135-BW-T8-1	135	T	BW	8.1	"135: EN ISO 14343 G 19 12 3 Lsi 136: ISO 17633-A T19 12 3 L P M1"	3...4,6	≥ 28,5	PA	sl, nb/mb		M12
WPS 135-BW-T8-2	135	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	PC	sl, nb/mb		M12
WPS 135-BW-T8-3	135	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	PH	sl, nb/mb		M12
WPS 135-BW-T8-4	135	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	H-L045	sl, nb/mb		M12
WPS 135-136-BW-T8-1	135/136	T	BW	8.1		nb 5...8 / mb 3...5	≥ 31	PA	ml nb/sl mb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-2	135/136	T	BW	8.1		nb 5...8 / mb 3...5	≥ 31	PC	ml nb/sl mb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-3	135/136	T	BW	8.1		nb 5...8 / mb 3...5	≥ 31	PH	ml nb/sl mb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-4	135/136	T	BW	8.1		nb 5...8 / mb 3...5	≥ 31	H-L045	ml nb/sl mb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-5	135/136	T	BW	8.1		nb 5...20 / mb 5...14	≥ 30	PA	ml, ss/bs, nb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-6	135/136	T	BW	8.1		nb 5...20 / mb 5...14	≥ 30	PC	ml, ss/bs, nb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-7	135/136	T	BW	8.1		nb 5...20 / mb 5...14	≥ 30	PH	ml, ss/bs, nb		M12/M21
WPS 135-136-BW-T8-8	135/136	T	BW	8.1		nb 5...20 / mb 5...14	≥ 30	H-L045	ml, ss/bs, nb		M12/M21
WPS-135-FW-PB-1	135	P	FW	8.1		6...24		PA, PB, PC	sl		M12

135: Es können Schweißzusätze verwendet werden, die die oben genannte Klassifizierung erfüllen, wie zum Beispiel Elga Cromamig 316LSi.

136: Es können Schweißzusätze verwendet werden, die die oben genannte Klassifizierung erfüllen, wie zum Beispiel Elga Cromacore DW 316LP. Wir haben Kerbschlagbiegeversuche durchgeführt.

111 Stumpfnähte, Rohr, Materialgruppe 8.1 (Edelstahl)

WPS 111-BW-T8-1	111	T	BW	8.1	EN 1600 E 19 12 3 LR 11	3...4,6	≥ 28,5	PA	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-2	111	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	PC	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-3	111	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	PH	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-4	111	T	BW	8.1		3...4,6	≥ 28,5	H-L945	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-5	111	T	BW	8.1		5...20	≥ 30	PA	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-6	111	T	BW	8.1		5...20	≥ 30	PC	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-7	111	T	BW	8.1		5...20	≥ 30	PH	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T8-8	111	T	BW	8.1		5...20	≥ 30	H-L945	ml, ss, nb/mb		

111: Es können Schweißzusätze verwendet werden, die die oben genannte Klassifizierung erfüllen, wie zum Beispiel Elga Cromacore 316LP. Wir haben Kerbschlagbiegeversuche durchgeführt.