

Master-WPS / Master-WPS: 501
 Revision / Revision: 02

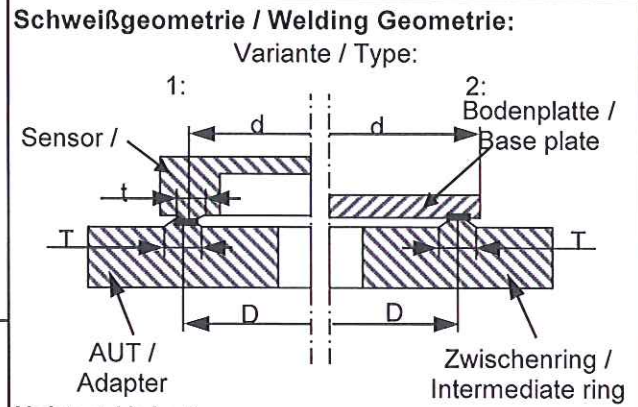
Schweißanweisung
 Welding Procedure Specification



S-Nr. / S-No.: 11392061.03

Typ / Type: Drucksensor / Pressure Sensor

Werkstoffe / Materials:
 AUT / Adapter / Sensor / Sensor /
 Zwischenring / Intermediate ring:
 Gruppe / Group: 8.1 nach / acc.: ISO TR 15608
 Z. B. / e. g.: 1.4404 / 316 L,
 1.4534 / S13800
 Bodenplatte / Base plate:
 Gruppe / Group: --- nach / acc.: ---
 Z. B. / e. g.: 1.3981 / Kovar



Abmessungen / Dimensions:
 Sensor / Sensor / Bodenplatte / Base plate
 Durchmesser / Diameter: $d = 5,5 \text{ mm} - 15,8 \text{ mm}$
 Dicke / Thickness: $t = 0,6 \text{ mm} - 1,3 \text{ mm}$
 AUT / Adapter / Zwischenring / Intermediate ring
 Durchmesser / Diameter: $D = 5,5 \text{ mm} - 15,0 \text{ mm}$
 Dicke / Thickness: $T = 0,3 \text{ mm} - 0,725 \text{ mm}$

Nahtart / join Type:
 Stumpfnah / Butt weld

Schweißposition / Welding Position:
 PA

Schweißerqualifikation / Welder Qualification:
 EN 287-1

Wärmebehandlung / Heat Treatment:
 Zw.-Lagertemp. / Interpas. Temp.: -----

Variante / Type	1	2
Schweißprozess / Process:	23 / Buckelschweißen / projection welding	
Schweißzusatz / Filler:	<input checked="" type="checkbox"/> Ohne / Without <input type="checkbox"/> Mit / With	<input checked="" type="checkbox"/> Ohne / Without <input type="checkbox"/> Mit / With
Energie / Energy	41 - 53 [%] / 8 - 13 [kA]	59 - 72 [%] / 25 - 30 [kA]
Schweißdruck / Welding pressure	1,3 - 2,1 [bar] / 4 - 5 [kN]	1,9 - 3,5 [bar] / 8,5 - 9,5 [kN]
Schließzeit / Closing time	7 - 9 [Skala] / 0,75 - 2,1 [sek]	7 - 9 [Skala] / 1,4 - 2,1 [sek]
Schließdruck / Closing pressure	0,4 - 1,1 [bar] / 0,70 - 1,0 [kN]	0,3 - 2,1 [bar] / 0,85 - 0,95 [kN]
Vorhaltezeit / hold-back time	4 - 6 [Skala] / 0,45 - 1,8 [sek]	4 - 6 [Skala] / 0,1 - 1,55 [sek]
Vorhaltezeit / hold-back force	0,9 - 1,1 [bar] / 4 - 5 [kN]	9,5 - 10,5 [bar] / 8,5 - 9,5 [kN]
Nachhaltezeit / overshoot time	0 - 6 [Skala] / 0,15 - 6,0 [sek]	4 - 6 [Skala] / 0,05 - 0,15 [sek]
Ruhezeit / Off-time	--- / 0,8 - 1,1 [sek]	---
Setzweg / setting [mm]	0,40 - 1,40	0,15 - 0,28 / 0,15 - 0,21
Schweißzeit / weld time	--- / 6 - 11 [ms]	--- / 7 - 9 [ms]
	---	---

Prüfungen / Tests:	<input checked="" type="checkbox"/> Sicht / VT	<input type="checkbox"/> OFR / PT	<input type="checkbox"/> Rö / RT	<input checked="" type="checkbox"/> Maß / Metric	<input type="checkbox"/> Bruch / Crack	<input checked="" type="checkbox"/> He-Leck / LT
--------------------	--	-----------------------------------	----------------------------------	--	--	--

Bemerkungen / Remarks:

Erstellt / Drawn:
 WIKAL
 Alexander Wiegand
 R. Blöcher, 09.06.2010
 Name, Datum und Unterschrift
 Name, Date and Signature

Geprüft / Checked:
 M. Stemmler, 09.06.2010
 Name, Datum und Unterschrift
 Name, Date and Signature

