

Schweißprozess:	Grundwerkstoff 1:		
Produktform:	Grundwerkstoff 2:		
Schweißposition:	Werkstückdicke:		
Fugenvorbereitung:	Rohrdurchmesser:		
Schweißnahtvorbereitung			
Bemerkungen			
Zeichnungs-Nr.			
Bauteil 1	Bauteil 2		
Gestaltung der Schweißverbindung		Schweißfolge	

Schweißraupe	Schweißprozess	Werkstoffübergang	Schweißzusatz	Abmessung	Schweißstrom [A]	Schweißspannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschwindigkeit [m/min]	Schweißgeschwindigkeit [cm/min] [mm/s]	Wärmeeinbringung [kJ/mm]

Schweißzusatz		weitere Informationen	
Normbezeichnung 1:		Stegabstand (b):	
Herstellerbezeichnung 1:		Steghöhe (c):	
Normbezeichnung 2:		Öffnungswinkel ( $\alpha$ ):	°
Herstellerbezeichnung 2:		Flankenwinkel ( $\beta$ ):	°
Schweißpulver:		Radius (r):	°
Herstellerbezeichnung:		Information Pressschweißen	
Schutzgas 1:		Grundspannung :	V
Gasdurchflussmenge 1:		Grundstrom :	A
Schutzgas 2:		Pulsspannung :	V
Gasdurchflussmenge 2:		Pulsstrom :	A
Wurzelschutzgas:		Pulsfrequenz :	Hz
Gasdurchflussmenge:		Wärmebehandlung	
Wolframelektrode 1:		Vorwärmtemperatur:	
Durchmesser:		Vorwärmzeit:	
Rücktrocknungstemperatur		Zwischenlagentemperatur:	
Temperatur:		Abkühlgeschwindigkeit:	
Zeit:			

Datum \_\_\_\_\_

Unterschrift Schweißaufsichtsperson \_\_\_\_\_

Datum \_\_\_\_\_

Unterschrift Prüfer \_\_\_\_\_