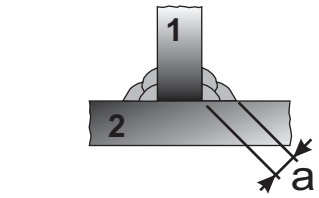
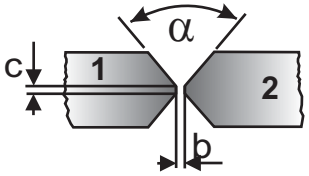
per Fax an 0911-30844-04210 oder per Mail an wps@ingca.de

Zutreffendes bitte ankreuzen oder beschreiben, bitte jeweils nur für eine Schweißanweisung, ggf. Anlage verwenden

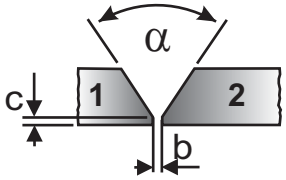
WPS für Firma:.....Telefon..... WPAR-Nr.....



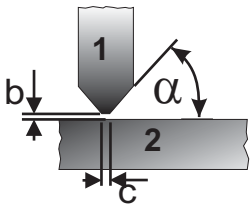
Kehlnaht ☐



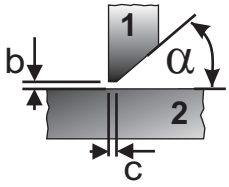
X - Naht ☐



V - Naht ☐



K - Naht ☐



HV - Naht ☐

Nahtart und Lagenaufbau gem. Skizze (Anlage) ☐

Ansprechpartner:.....

Lichtbogen Hand ☐ MAG ☐ MIG ☐

Gasschweißen ☐ WIG ☐

sonst:.....

Werkstoff 1:.....

Werkstoff 2:.....

Blech ☐ Stärke:.....mm

Rohr ☐ Abmessungen:.....x.....mm

Wannenl. ☐ Horizontal ☐ steigend ☐

überkopf ☐ fallend ☐ quer ☐

45° geneigt fest steigend geschweißt (H-L045) ☐

Spaltmaß b:.....mm Steghöhe c:.....mm

Öffnungswinkel α .....° a-Maß:.....mm

Schweißzusatz:.....

.....

bei ohne Angabe wird eine Empfehlung in die WPS eingetragen

Drahtdurchmesser:.....mm

☐ sonstige Angaben gem. Anlage Vorwärmtemp.:.....°C Max Zwischenlagentemp.:.....°C

sonstige Angaben:.....

Die Angabe von Schweißparametern ist optional. Bei ohne Angabe wird eine Empfehlung in die WPS eingetragen

Lage Nr.	Strom A	Spannung V	Drahtvorschub m / min	Schweißgeschw cm / min	Hinweise

Die Verwendung dieses Vordrucks ist ausschließlich zur Übermittlung von Informationen an die INGCA Ingenieurleistungen GmbH zulässig. Jede andere auch nur auszugsweise Verwendung ist untersagt.

Stand 20.07.2011