



Standard Welding Procedure Specification (SWPS)

WPS Paket für automatisierte Stahl-Anwendungen

qualifiziert nach ISO 15612:2018

Grundwerkstoffgruppe 1.1, 1.2

Art. Nr.: 4,101,504

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
7	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,0
8	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PC	D	1,0
9	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	0,8
10	Kehlnaht, FW-TJ	sl	2,0 - 4,0	≥500	PC	D	1,0
11	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
12	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	1,0
13	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
14	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PG	P	1,0
15	Kehlnaht, FW-TJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
16	Kehlnaht, FW-TJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
17	Kehlnaht, FW-TJ	ml	5,0 - 25,0	≥500	PA	P	1,0
18	Kehlnaht, FW-TJ	ml	20,0 - 50,0	≥500	PA	P	1,0
19	Kehlnaht, FW-TJ	ml	10,0 - 50,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
20	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	D	1,0
21	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	P	1,0
22	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	3,0 - 8,0	≥24,15	PA, PB, PC	P	1,0
23	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	ml	5,0 - 25,0	≥44,45	PA, PB, PC	P	1,0
24	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	ml	20,0 - 50,0	≥44,45	PA, PB, PC	P	1,0

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
25	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
26	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PG	D	1,0
27	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
28	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PG	D	1,0
29	Ecknaht; FW-CJ	sl	3,0 - 8,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
30	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB	D	1,0
31	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	1,5 - 3,0	≥500	PC	D	1,0
32	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
33	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
34	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,0
35	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,0
36	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
37	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
38	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PG	D	1,0
39	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PA, PB, PC	D	1,0

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
40	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PG	D	1,0
41	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
42	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PG	P	1,0
43	Überlappstoß; FW-LJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
44	Überlappstoß; FW-LJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
45	Stumpfnahht; BW	sl; ss; nb	1,0 - 3,0	≥500	PG	D	1,0
46	Stumpfnahht; BW	sl; ss; nb	1,0 - 2,0	≥500	PA, PC	D	1,0
47	Stumpfnahht; BW	sl; ss; nb	1,0 - 2,0	≥500	PG	D	1,0
48	Stumpfnahht; BW	sl; ss; nb	2,0 - 4,0	≥500	PA, PC	D	1,0
49	Stumpfnahht; BW	sl; ss; nb	2,0 - 3,0	≥500	PG	D	1,0
50	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,2
51	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,2
52	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
53	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	1,2
54	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PA, PB	P	1,2
55	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PG	P	1,2
56	Kehlnaht, FW-TJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,2

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
57	Kehlnaht, FW-TJ	sl	5,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,2
58	Kehlnaht, FW-TJ	ml	10,0 - 50,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,2
59	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	D	1,2
60	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	P	1,2
61	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	sl	3,0 - 8,0	≥24,15	PA, PB, PC	P	1,2
62	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	ml	5,0 - 25,0	≥44,45	PA, PB, PC	P	1,0
63	Rohr/Blech-Kehlnaht; TP-FW	ml	10,0 - 50,0	≥44,45	PA, PB, PC	P	1,2
64	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
65	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PG	D	1,2
66	Ecknaht; FW-CJ	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
67	Ecknaht; FW-CJ	sl	3,0 - 8,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,2
68	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	1,5 - 3,0	≥500	PA, PB	D	1,2
69	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	1,5 - 3,0	≥500	PC	D	1,2
70	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
71	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
72	Winkelstoß 60°; FW-AJ60	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,2

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
73	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
74	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
75	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
76	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
77	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PA, PB	D	1,2
78	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PC	D	1,2
79	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 5,7	≥500	PG	D	1,2
80	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,2
81	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PG	P	1,2
82	Überlappstoß; FW-LJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
83	Überlappstoß; FW-LJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
84	Überlappstoß; FW-LJ	sl	6,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,2
85	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 6,0	≥500	PC	P	1,2
86	Stumpfnah; BW	sl; ss; nb	1,0 - 2,0	≥500	PG	D	1,2
87	Stumpfnah; BW	sl; ss; nb	1,0 - 2,0	≥500	PA, PC	D	1,2

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
88	Stumpfnah; BW	sl; ss; nb	1,0 - 2,0	≥500	PG	D	1,2
89	Stumpfnah; BW	sl; ss; nb	2,0 - 4,0	≥500	PA, PC	D	1,2
90	Stumpfnah; BW	sl; ss; nb	2,0 - 3,0	≥500	PG	D	1,2
91	Kehlnah, FW-TJ	ml	5,0 - 25,0	≥500	PA	P	1,2
92	Kehlnah, FW-TJ	sl	5,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
93	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,0
94	Winkelstoß 135°; FW-AJ135	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,0