



Standard Welding Procedure Specification (SWPS)

WPS Paket für automatisierte CrNi-Awendungen

qualifiziert nach ISO 15612:2018

Grundwerkstoffgruppe 8.1

Art. Nr.: 4,101,505

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
4	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,0
5	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,0
6	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	1,0
7	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,0
8	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,0
9	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
10	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
11	Rohr/Blech-Kehlnaht	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	D	1,0
12	Ecknaht; FW-CJ	sl; ss; gb	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
13	Ecknaht; FW-CJ	sl; ss; gb	1,5 - 3,0	≥500	PG	D	1,0
14	Stumpfnaht; BW	sl; ss; gb	1,0 - 4,0	≥500	PA	D	1,0
15	Stumpfnaht; BW	sl; ss; gb	1,0 - 3,0	≥500	PC	D	1,0
16	Stumpfnaht; BW	sl; ss; gb	1,0 - 2,0	≥500	PG	D	1,0
17	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,0
18	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,0
19	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	P	1,0
20	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 5,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0
21	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 5,0	≥500	PG	P	1,0
22	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,0

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
23	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,0
24	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB, PC	P	1,0
25	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 2,0	≥500	PC	D	1,0
26	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,2
27	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,2
28	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,2
29	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,2
30	Kehlnaht, FW-TJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	1,2
31	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
32	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
33	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
34	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
35	Kehlnaht, FW-TJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,2
36	Rohr/Blech-Kehlnaht	sl	2,0 - 5,7	≥24,15	PA, PB, PC	D	1,2
37	Ecknaht; FW-CJ	sl; ss; gb	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
38	Ecknaht; FW-CJ	sl; ss; gb	1,5 - 4,0	≥500	PG	D	1,2
39	Stumpfnaht; BW	sl; ss; gb	1,0 - 4,0	≥500	PA	D	1,2
40	Stumpfnaht; BW	sl; ss; gb	1,0 - 4,0	≥500	PC	D	1,2
41	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PA, PB	D	1,2

Seite	Nahtart	Nahtaufbau	Werkstückdicke [mm]	Außen-Durchmesser [mm]	Schweißposition	Tropfenübergang	Draht-Durchmesser [mm]
42	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	D	1,2
43	Überlappstoß; FW-LJ	sl	1,5 - 4,0	≥500	PC	P	1,2
44	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 5,0	≥500	PA, PB, PC	D	1,2
45	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 5,0	≥500	PG	P	1,2
46	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	D	1,2
47	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PA, PB	P	1,2
48	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	D	1,2
49	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PC	P	1,2
50	Überlappstoß; FW-LJ	sl	3,0 - 12,0	≥500	PG	P	1,2