

					Schweissanweisung pWPS			Seite: 1 Version: Rev.0 Ersteller:	
Schweissanweisung / instruction de soudage / istruzioni di saldatura									
Schweissprozess / procédé de soudage / processo di saldatura									
Nahtart / type de joint / tipo di giunto									
Werkstoff / matière / materiale									
Werkstückdicke / épaisseur de matériau / spessore del materiale									
Durchmesser / diamètre / diametro									
Schweissposition / position de soudage / posizione di saldatura									
Fugenvorbereitung / préparation / preparazione lembi					Schweissfolge / séquence de soudage / sequenza di saldatura				
Einzelheiten für das Schweißen / détails pour le soudage / dettagli per la saldatura									
Raupe passe passata	Prozess procédé processo	Durchmesser diamètre diametro	Stromstärke intensité amperaggio A	Spannung tension voltaggio V	Stromart, Polung polarité type de courant polarität, tipo di corrente	Draht- vorschub vitesse de dévidage velocità del filo	Schweissge- schwindigkeit vitesse d'avance velocità di saldatura	Bemerkung remarques osservazioni	
Zusatzwerkstoff / métal d'apport / materiale d'apporto									
Markenname / marque / marchio									
Sondervorschriften / dispositions spéciales / regolamenti speciali									
Schutzgas / gaz de protection / gas di protezione									
Schutzgasmenge / débit de gaz de protection / portata del gas									
Wurzelschutz / protection envers / protezione della radice									
Wolframelektrodenart-Durchmesser / diamètre électrode tungstène / tungsteno-diametro									
Vorwärmung / préchauffage / preriscaldamento									
Zwischenlagentemperatur / température entre passes / temperatura tra passate									
Datum / date / data:					Ersteller / rédacteur / redattoreVisum / visa / visa:				