

Arbeitsort : Desy-Hamburg
Schweißaufsicht : Desy durch SFM

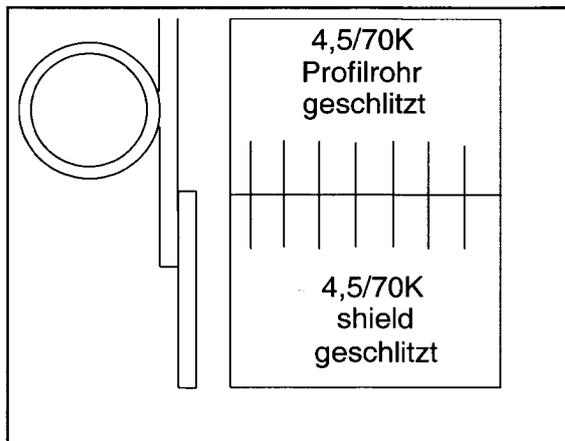
WPS-Nr. : Februar 2003, 01 -TESLA- Modul Typ 1 bis 3

Schweißprozeß : 141 / WIG
Nahtart : Kehlnaht
Nahtvorbereitung und
Reinigung : Bürsten von Hand o. Maschinell
Schweißposition : PB

Spez. des Grundwerkstoffes
4,5-70K Shield : EN AW-1050A Werkstoff-Nr.3.0255/ Al 99,5
4,5-70K Profilrohr : EN AW-6060 T5 Werkstoff-Nr.3.3206/
AlMgSi0,5

Werkstückdicke : 2,0-6,0 mm

Einzelheiten für das Schweißen :



Materialstärke, der losen Schilder: 2,0 mm
- der festen Schilder: 6,0 mm
- vom Profilrohr: 6,0 mm

(6 Stege von ca 20-23 mm breite mit sieben
Sägeschlitzten von 2 mm breite ,
im Abstand von 300 mm pro Feld)

Schweißlagen	Wst. t in mm	Prozeß	Stromstärke	Stromart	Frequenz
eine	2,0 - 6,0	141 / WIG	100 - 160	Wechsel / ~	100 - 150

Zusatzwerkstoff : Fontargen 404/4,5 W DIN 1732 SG-AlMg4,5Mn
Werkstoff-Nr.: 3.3548

Zusatz ø : 2,0 - 3,0 mm

Schutzgasart/Menge : DIN EN 439 - II, Argon 4.6, 5 - 12 l/min

Wolframelektrodenart
und Durchmesser : WC 20 / WL 15 - 3,2 mm ø

Schweißaufsicht : H.Hintz (Desy-Hamburg)