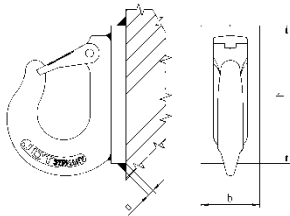


Schweißinformation für Anschlagpunkte AHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK und THEIPA Point-S (TP-S)

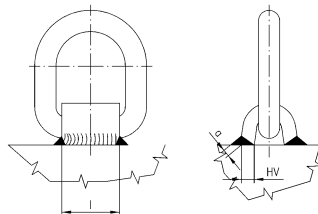
- **Für Schweißer mit gültiger Prüfbescheinigung nach EN 287-1 gilt:**
Die Schweißung muss durch für den Werkstoff¹ und die Schweißposition nach EN 287-1 geprüften Handschweißern, mit gültiger Schweißer-Prüfbescheinigung, vorgenommen werden.
- **Für Schweißer mit gültiger Prüfbescheinigung nach DIN EN ISO 9606-1 gilt:**
Die Schweißung muss für den Schweißzusatz und die Schweißposition nach DIN EN ISO 9606-1 geprüften Handschweißern, mit gültiger Schweißer-Prüfbescheinigung, vorgenommen werden.
- Der Werkstoff der aufzuschweißenden Grundplatte / Ösenhalters bei AHK, TAPSK, TAPS 1 bis 15 und TAPS-E ist S355J2 nach DIN EN 10025. Bei TAPS 20 bis 63 besteht der Grundplatte / Ösenhalter aus 25CrMo4 (1.7218) nach DIN EN 10083. Bei TP-S besteht der Wirbelkörper aus 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) nach DIN17115 oder gleichwertig.
 - o Der Werkstoff des Gegenstückes muss zum Schweißen geeignet sein und konstruktiv die Last aufnehmen können.
 - o Eine Vorwärmung und nachfolgende Wärmebehandlung der Schweißnaht ist nicht erforderlich.
- Schweißzusätze für das Schutzgasschweißung Prozess ISO 4063-135 (MAG)
 - o ISO 14341-A-G 38 2 M G4Si1 (Bezeichnung des Schweißgutes)
 - o ISO 14341-A-G4Si1 (Bezeichnung der Drahtelektrode)
 - o **NUR TP-S und TAPS 20 bis 63:** ISO 14341-A-G 46 2 M G4Si1 (Bezeichnung des Schweißgutes)
 - o ISO 14341-A-G4Si1 (Bezeichnung der Drahtelektrode)
 - o Schweißzusätze für das Lichtbogenschweißen Prozess ISO 4063-111
 - o **Nach DIN EN ISO2560 sind folgende Voraussetzungen für den Schweißzusatz zu erfüllen:**
 - Wurzellage: Kennziffer für die Mechanischen Eigenschaften ≥ 38
 - Decklage: Kennziffer für die Mechanischen Eigenschaften ≥ 38 (≥ 42 bei TP-S und TAPS 20 bis 63)
 - Beispiel :
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo R (Wurzellage und Decklage)
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo RR (Wurzellage und Decklage)
 - o **NUR TP-S und TAPS 20 bis 63:** ISO 2560 A-E 42 0 1 NiMo R bzw. RR (Decklage)
- **Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.**
- **Die für den Anwendungsfall geltenden Regelwerke und Vorschriften sind zu beachten**
- **Die Eignung des verwendeten Schweißzusatzwerkstoffes und die Ausführung der Schweißung ist vom Hersteller (der Schweißung) zu gewährleisten.**

AHK - Schweißnaht



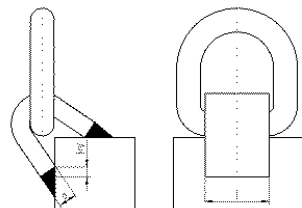
Bezeichnung	b [mm]	h [mm]	Kehlnaht, a _{min.} [mm]	Länge [mm]	Volumen [mm ³]
AHK 6	40	90	5,0	260	3250
AHK 8	50	115	5,0	330	4125
AHK 10	60	140	8,0	400	12800
AHK 13	70	175	8,0	490	15680
AHK 16	80	210	8,0	580	18560

TAPS - Schweißnaht



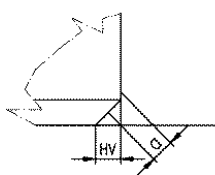
Bezeichnung	L [mm]	HV-Naht [mm]	Kehlnaht, a _{min.} [mm]	Länge [mm]	Volumen [mm ³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 15	100	21	12,0	200	58800
TAPS 20	125	28	14,0	250	113250
TAPS 25	140	32	25,0	280	357560
TAPS 30	170	34	28,0	340	532440
TAPS 35	170	42	29,0	340	610640
TAPS 40	185	43	31,0	370	777000
TAPS 50	180	46	32,0	360	776880
TAPS 63	180	46	32,0	360	776880

TAPSK - Schweißnaht



Bezeichnung	L [mm]	HV-Naht [mm]	Kehlnaht, a _{min.} [mm]	Länge [mm]	Volumen [mm ³]
TAPSK 3	50	6,5	12,0	100	9800
TAPSK 5	60	8,0	15,0	120	18840
TAPSK 8	70	10,5	20,0	140	35700

„THEIPA“-Point-S (TP-S) - Schweißnaht



Bezeichnung	HV-Naht [mm]	Kehlnaht, a _{min.} [mm]	Länge [mm]	Volumen [mm ³]
TP-S 2,5	5,5	5,0	168	6750
TP-S 4	7,0	6,0	184	11120
TP-S 6,7	8,5	7,0	224	19090
TP-S 10	10,0	9,0	260	34040
TP-S 17	12,0	10,0	321	55190
TP-S 28	12,0	12,0	405	87480

¹Nach DIN EN 287-1, Werkstoffgruppe (nach CR ISO 15608) des Prüfstücks 4 bis 7 (nur TP-S und TAPS 20 bis 63)
Nach DIN EN 287-1, Werkstoffgruppe (nach CR ISO 15608) des Prüfstücks 1.2.

TAPS-E – Schweißnaht

Bezeichnung	HV-Naht [mm]	Kehlnaht, a_{min} [mm]	Länge [mm]	Volumen [mm ³]	Winkel (β)	Dicke (t) [mm]	Schweißspalt (b) [mm]
TAPS-E 1,4	8	6,0	70	2370	45°	8	3
TAPS-E 2,5	8	6,0	70	2370	45°	8	3
TAPS-E 4	10	8,0	100	5780	45°	10	3
TAPS-E 6,7	13	10,0	120	11500	45°	13	3

