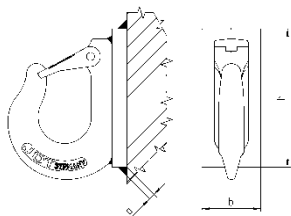


## Schweißinformation für Anschlagpunkte AHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK und THEIPA Point-S (TP-S)

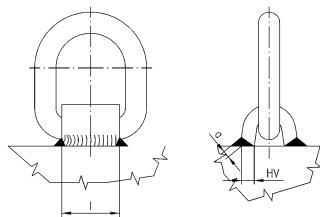
- **Für Schweißer mit gültiger Prüfbescheinigung nach EN 287-1 gilt:**  
 Die Schweißung muss durch für den Werkstoff<sup>1</sup> und die Schweißposition nach EN 287-1 geprüften Handschweißern, mit gültiger Schweißer-Prüfbescheinigung, vorgenommen werden.
- **Für Schweißer mit gültiger Prüfbescheinigung 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  $\geq 38$
    - Decklage: Kennziffer für die Mechanischen Eigenschaften  $\geq 38$  ( $\geq 42$  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.
- Anzuschweißende Flächen müssen metallisch blank sein.
- 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



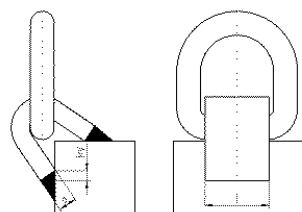
| Bezeichnung | b<br>[mm] | h<br>[mm] | Kehlnaht, $a_{min}$ .<br>[mm] | Länge<br>[mm] | Volumen<br>[mm <sup>3</sup> ] |
|-------------|-----------|-----------|-------------------------------|---------------|-------------------------------|
| AHK 6       | 40        | 90        | 5,0                           | 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



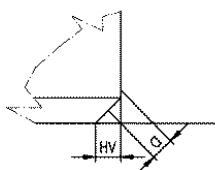
| Bezeichnung | L<br>[mm] | HV-Naht<br>[mm] | Kehlnaht, $a_{min}$ .<br>[mm] | Länge<br>[mm] | Volumen<br>[mm <sup>3</sup> ] |
|-------------|-----------|-----------------|-------------------------------|---------------|-------------------------------|
| TAPS 1      | 34        | 7               | 5,5                           | 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<br>[mm] | HV-Naht<br>[mm] | Kehlnaht, $a_{min}$ .<br>[mm] | Länge<br>[mm] | Volumen<br>[mm <sup>3</sup> ] |
|-------------|-----------|-----------------|-------------------------------|---------------|-------------------------------|
| 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<br>[mm] | Kehlnaht, $a_{min}$ .<br>[mm] | Länge<br>[mm] | Volumen<br>[mm <sup>3</sup> ] |
|-------------|-----------------|-------------------------------|---------------|-------------------------------|
| 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                         |

<sup>1</sup>Nach 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<br>[mm] | Kehlnaht, $a_{min}$<br>[mm] | Länge<br>[mm] | Volumen<br>[mm <sup>3</sup> ] | Winkel ( $\beta$ ) | Dicke (t)<br>[mm] | Schweißspalt (b)<br>[mm] |
|-------------------|-----------------|-----------------------------|---------------|-------------------------------|--------------------|-------------------|--------------------------|
| <b>TAPS-E 1,4</b> | 8               | 6,0                         | 70            | 2370                          | 45°                | 8                 | 3                        |
| <b>TAPS-E 2,5</b> | 8               | 6,0                         | 70            | 2370                          | 45°                | 8                 | 3                        |
| <b>TAPS-E 4</b>   | 10              | 8,0                         | 100           | 5780                          | 45°                | 10                | 3                        |
| <b>TAPS-E 6,7</b> | 13              | 10,0                        | 120           | 11500                         | 45°                | 13                | 3                        |

