

## Neues aus dem DVS Bezirksverband Hamburg

In dieser Rubrik berichten wir über die Aktivitäten des DVS Bezirksverbandes Hamburg. Gern nehmen wir Ihre Anregungen und Fragen auf.

[www.dvs-ev.de/bv-hamburg](http://www.dvs-ev.de/bv-hamburg)  
[bv.hamburg@dvs-hs.de](mailto:bv.hamburg@dvs-hs.de)



## Veranstaltungsprogramm bis April 2016

(sno) Nach einer arbeitsintensiven und erfolgreichen Vortragsorganisation in den letzten Monaten stellt Ihnen der Vorstand des DVS-BV Hamburg jetzt gerne das neue Veranstaltungsprogramm bis April 2016 vor. Wir freuen uns, Ihnen „in der dunklen Jahreszeit“ wieder viele „erhellende“ Themen rund um die Schweißtechnik präsentieren zu können. Beachten Sie bitte auch die Veranstaltung im März 2016 in Stade sowie die Sonderveranstaltungen. Ein besonderes Highlight des Vortragsprogramms stellt das Schweißtechnische Kolloquium im Februar 2016 dar. Nach den großen Erfolgen der letzten Jahre konnten wieder viele hochkarätige Referenten gewonnen werden. Wir freuen uns auf viele gemeinsame Stunden und interessante Diskussionen mit Ihnen.

Weitere Informationen finden Sie [hier](#)

## Wurzelbindefehler bei Kehlnähten? Bei mir doch nicht!

Toll – der Brenner oder die Elektrode wird bequem durch die zu verbindenden flankierenden Bleche geführt. Kommen jetzt noch eine einigermaßen korrekte Handhabung und halbwegs stimmende Einstellungen an der Schweißstromquelle hinzu, kann auch ein schweißtechnischer Laie – vermeintlich – Kehlnähte schweißen. Meist sieht das Ergebnis ja auch gar nicht mal so schlecht aus – oberflächlich betrachtet. „Kehlnahtschweißen ist echt einfach“ und Aussagen wie: „Des Schweißers Liebling ist die Kehlnaht!“ sind dann oft zu hören. In Wirklichkeit wird aber gerade die Kehlnaht regelmäßig unterschätzt. Besonders beim populären MAG-Schweißen kommt es häufig am Nahtanfang – bedingt durch noch nicht ausreichend vorhandene Prozesswärme – zu einem ungenügenden Wurzeleinbrand und damit zum Wurzelbindefehler. Es ist fatal – dieser Fehler lässt sich durch kein einziges zerstörungsfreies Prüfverfahren zuverlässig herausfinden (detektieren). Das klappt – auch heute noch – nur mit der Bruchprobe oder dem Makroschliff.

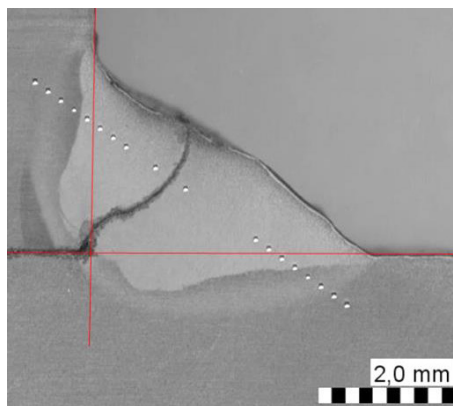


Abbildung 1: Makroschliff mit Wurzelbindefehler und Riss

Dieser Bindefehler lässt sich im Bild als ein nicht aufgeschmolzener Wurzelpunkt (Kreuzung der roten Linien) erkennen und bildet den Ursprung des Risses. Durch schwingende (dynamische) Belastung der Kehlnaht kam es bereits nach kurzer Betriebszeit zur Rissbildung und damit zu teuren Reparaturschweißungen.

**Merke:** Zur Vermeidung solcher Fehler trägt nur die ständig geschulte und trainierte Handfertigkeit des Schweißers bei!

**Noch etwas:** Bitte nicht, wie in jeder Metalllehre vermittelt, mit der Feile zum Entgraten die Kante anfasen. Diese muss im Bereich der zu schweißenden Kehlnaht so scharfkantig wie möglich bleiben. Das „Brechen der Kante“ per Entgraten sorgt für spätere Wurzelbindefehler! Auch das Trennen von dünnen Blechen mittels Schlagschere ist als Nahtvorbereitung ungeeignet.

## Mechanisches Fügen/Verbinden im Stahlbau

(rko) Hersteller von tragenden Bauteilen aus Stahl und Aluminium (Bauprodukten) müssen eine nach DIN EN 1090-1 zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle nachweisen, um ihre Bauprodukte in Verkehr (in den Markt) bringen zu dürfen.

Die Systembeschreibung der werkseigenen Produktionskontrolle muss alle Herstellungsprozesse und deren Qualitätssicherung beschreiben. Dies gilt für alle Herstellungsprozesse, die im Herstellerwerk stattfinden. Hier gilt das europäische Bauproduktenrecht. Deshalb muss ein tragendes Bauteil aus Stahl oder Aluminium ein CE-Kennzeichen erhalten

