

Neues aus dem DVS-Bezirksverband Hamburg

In dieser Rubrik berichten wir über die Aktivitäten des DVS-Bezirksverbands Hamburg. Gern nehmen wir Ihre Anregungen und Fragen auf. www.dvs-ev.de/bv-hamburg bv.hamburg@dvs-hs.de



Geschätzte DVS-Mitglieder, mit „Moin Hamburg“ begrüßte ich Sie in den vergangenen Jahren zu zahlreichen Veranstaltungen des

DVS-BV Hamburg. Zur Mitgliederversammlung am 16. April stellte ich nun mein Amt als Vorsitzender Ihres DVS-Bezirksverbands Hamburg zur Verfügung. Frei nach dem Spruch: „Am Ende ist alles gut, und wenn es nicht gut ist, ist es nicht zu Ende!“ Für mich war alles gut und damit zu Ende. Es freut mich, dass Martin Juhn von Ihnen nun zum amtierenden Vorsitzenden gewählt wurde. Martin Juhn, ein ausgemachter Schweißtechniker und Netzwerker, hat meine volle Unterstützung. Ich wünsche ihm für das Amt und die Weiterentwicklung Ihres Bezirksverbandes ein glückliches Händchen. Ebenso hoffe ich auf ihre Unterstützung und Mitwirkung. Ich selbst durfte vier tolle Jahre im Vorstand mitarbeiten. Mit tatkräftigen Vorstandskollegen und einem stets ambitionierten Geschäftsführer war es mir eine Freude dieses Amt auszuüben. In diesem Sinne, bleiben Sie uns gewogen. „Tschüß Hamburg!“ Es grüßt Sie Ihr Matthias Huke ehem. Vorsitzender

Martin Juhn, neuer Vorsitzender des DVS-Bezirksverbands Hamburg, verfügt über 36 Jahre Berufserfahrung als Schweißaufsicht bei Fronius. "Ich freue mich auf meine neue Aufgabe, Menschen aus der Welt der Schweißtechnik zum Austausch zusammenzubringen, und werde sie mit Bescheidenheit, Fleiß, Humor, Leidenschaft, Improvisationsfreude und Kontinuität angehen!"



Aktuelle Termine

10. September 2026
7. Abend der Schweißtechnik – 100 Jahre Schweißausbildung in Hamburg!

Von Wasserstoff bis Hochleistungsstahl: 23. Tagung Schweißen

(vba) Mit rund 140 Teilnehmern fand am 22./23. April 2026 die 23. Tagung Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau statt (Bild oben r.). Das Branchentreffen mit Blick über den Hamburger Hafen startete dieses Jahr mit einer Werksführung durch die Zentrale des Schweißwerkzeug- und Schweißsystemkomponentenherstellers DINSE in Norderstedt, wo die Gäste Einblick in komplexe Produktionsabläufe, ein breites Portfolio und eine beeindruckende Fertigungstiefe erhielten.

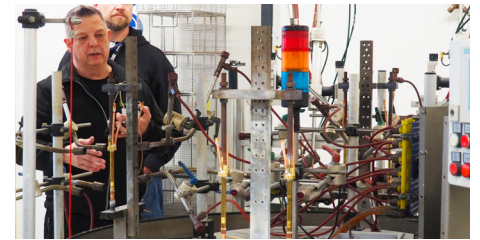


Kevin Löding von DINSE stellt die große Bandbreite der DINSE Brenner vor

Höhepunkt des Werksbesuchs war dabei die Vorführung des neuen DINSE Rauchabsaugbrenners, der einen Erfassungsgrad von 99,5 % erreicht – das Publikum konnte dies im Live-Vergleich mit einem herkömmlichen Brenner direkt miterleben.



Der Filter bleibt weiß – beim Schweißdurchgang mit Rauchabsaugbrenner



In der Montage: Einblick in die DINSE Lötanlage

Nach einem lebhaften Begrüßungsabend begann das Vortragsprogramm an Tag 2 mit zwei hochaktuellen Themen: Heiko Hedderoth von DINSE stellte Automatisierung als einzige Lösung für die Rüstungsindustrie vor, um den plötzlich enorm gestiegenen Bedarf an militärischer Ausrüstung decken zu können. Rolf Paschold von der ESAB Welding & Cutting GmbH ging der Frage nach, welche Werkstoffe für Behälter und Rohrleitungen für Transport und Lagerung von flüssigem Wasserstoff verwendbar sind, also u. a. extremen Temperaturen von unter -253°C. standhalten.



Rolf Paschold, ESAB Welding & Cutting GmbH

Eine praktische Alltagshilfe für das MIG/MAG-Handschiessen präsentierte im Anschluss Martin Juhn: Beim von Fronius entwickelten "Velocity-Assisted-Welding" sorgt ein Führungsdraht für eine konstante Schweißgeschwindigkeit.



Dr. Amelie Knappe, Fraunhofer IFAM

Nach einem Einblick in Zertifizierung und Qualitätssicherung in der Additiven Fertigung durch Dr. Gerrit Hohenhoff vom TÜV Nord entführte Dr. Amelie Knappe vom Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) die Teilnehmer in die Welt der Klebtechnik: Sie berichtete von Experimenten zur Eignung verschiedener Klebstoffe für den Einsatz im Offshore-Bereich.



Martin Neumann; Technische Universität Chemnitz



Brian Rust, Technische Universität Dresden

Mit Forschungsergebnissen zum Schweißen hochfester Stähle startete das Nachmittagsprogramm: Während Martin Neu-

mann von der TU Chemnitz aus werkstofftechnischer Sicht Festigkeitsverluste durch die thermische Beanspruchung in der Wärmeeinflusszone untersuchte, stellte Brian Rust von der TU Dresden die konkreten Auswirkungen dessen auf das Tragverhalten am Beispiel von T-Stößen dar.



Kane Falco ter Veer, Deutsches Zentrum für Luft- und Raumfahrt e. V. (DLR)

Im Fokus der nächsten zwei Vorträge stand das Thema Nahtnachbearbeitung: Gyde Andresen-Paulsen vom Deutschen Maritimen Zentrum (DMZ) stellte fest, dass Lasertechnologie hierfür dem etablierten Strahlen derzeit noch unterlegen ist; Kane F. ter Veer vom Deutschen Zentrum für Luft- und Raumfahrt präsentierte die abrasive Wasserstrahlbehandlung als ein vielversprechendes Verfahren zur Nachbearbeitung von WAAM-Oberflächen. Zum Abschluss nahm Dr. Thomas Müller von der Outokumpu Nirosta GmbH das Publikum mit auf eine Weltreise zu Brücken aus nichtrostendem Edelstahl – ein Material, das lange Lebensdauern bei geringen Wartungs- und Erneuerungskosten ermöglicht. Gemeinsam mit unseren Co-Veranstaltern DVS-BV Hamburg und Schiffbautechnische Gesellschaft (STG) danken wir allen Gästen, Referent:innen, Ausstellern sowie Fa. DINSE herzlich für die gelungene Tagung. [Zum detaillierten Rückblick mit Fotogalerien](#)

100 Jahre Schweißausbildung in Hamburg: Jetzt Ausstellerfläche sichern!

(vba) Am 10. September 2026 findet an der SLV Nord der [7. Abend der Schweißtechnik](#) statt, zugleich Feier des 100jährigen Jubi-



läums der Schweißausbildung in Hamburg! Es erwartet Sie ein bunter Nachmittag und Abend mit Vorträgen, Führungen und funkenprühenden Darbietungen. Sie möchten kostenfrei als Aussteller mit dabei sein? Dann freuen wir uns über Ihre Nachricht an Herrn Jan Bargholt, jbargholt@slv-nord.de.

Ein "ewiges" Thema? Poren beim Schweißen von Aluminium

(as) Beim Aluminiumschweißen gibt es einen unsichtbaren Gegenspieler, der jedem Schweißer früher oder später die Nerven raubt: **Poren**. Diese kleinen Biester wirken zunächst harmlos – schließlich sind es nur winzige Gasblasen im Schweißgut. Aber sie haben ein Talent dafür, genau dann aufzutauchen, wenn die Naht eigentlich perfekt aussehen sollte.

Man könnte sagen: Poren sind die **Kobolde in der Schweißnaht**. Sie sitzen im flüssigen Aluminium, warten geduldig – und sobald der Schweißer zufrieden den Helm hochklappen will, plopp... erscheint irgendwo ein Bläschen oder gleich ein ganzes Porennest.

Warum gerade beim Aluminiumschweißen?

Aluminium hat eine besondere Beziehung zu Gasen, vor allem zu Wasserstoff. Solange das Metall flüssig ist, nimmt es Wasserstoff auf wie ein Schwamm. Beim Erstarren merkt es dann plötzlich: „Ups, so viel Gas wollte ich gar nicht!“ Das Zuviel an Gas versucht zu entkommen – aber oft ist die Schmelze schon fest. Ergebnis: Das Gas bleibt eingeschlossen und bildet Poren. Zusätzlich ist Aluminium extrem empfindlich gegenüber Verunreinigungen. Feuchtigkeit, Öl, Schmutz oder die berühmte Oxidschicht

liefern genau den Wasserstoff, der später die Blasenparty in der Naht veranstaltet.

Typische Gründe für Poren

Der Schweißer hat also mehrere potenzielle „Porenproduzenten“ im Spiel:

- Verschmutzungen (Öl, Fett, Kühlmittelreste)
- Oxidschicht auf dem Aluminium
- Zu wenig oder gestörte Schutzgasabdeckung
- Falsche Schweißparameter oder zu lange Lichtbogenlänge
- Auch in die Jahre gekommene Gas-schläuche können die Ursache sein.

Mit anderen Worten:

Poren sind selten allein – sie bringen meist Freunde mit.

Wie man die Poren wenigstens etwas zähmt

Ganz verbannen lassen sich Poren nicht immer, aber man kann ihnen das Leben schwer machen:

1. Gründliche Reinigung

- Mechanisch: Edelstahlbürste nur für Aluminium
- Chemisch: Entfetten mit Aceton oder Alkohol

2. Oxidschicht entfernen

Die Aluminiumoxidschicht hat einen viel höheren Schmelzpunkt als das Grundmaterial. Bürsten oder leichtes Schleifen kurz vor dem Schweißen hilft.

3. Trockene Materialien verwenden

Zusatzdraht und Werkstück sollten trocken sein – Feuchtigkeit ist der Lieblingslieferant für Wasserstoff. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte maximal 60 % betragen – zum Nachweis dient ein Hygrometer!

4. Gute Schutzgasabdeckung

- Meist Argon als Schutzgas
- Richtiger Gasdurchfluss
- Keine Zugluft

5. Richtige Parameter

- Nicht zu langer Lichtbogen
- Saubere Stromführung
- Gleichmäßige Geschwindigkeit

6. Vorwärmen bei dickeren Teilen

Leichtes Vorwärmen kann helfen, Feuchtigkeit zu entfernen und Gas besser entweichen zu lassen.

Fazit: Poren beim Aluminiumschweißen sind wie kleine Saboteure: winzig, unsichtbar – aber mit großem Talent, perfekte Nähte zu ruinieren.

Der Trick besteht darin, ihnen möglichst

wenig Gas, wenig Schmutz und eine gute

Schutzgasdecke zu gönnen. Dann bleibt die Schweißnaht ruhig, der Schweißer entspannt – und die Poren müssen sich ein anderes Hobby suchen.

Kommen Sie an Bord!

Lust auf frischen Wind im Berufsleben?

Dann freuen wir uns auf Sie als neue:n Mitarbeiter:in an der SLV Nord! Derzeit haben wir zwei Stellen zu besetzen, beide unbefristet in **Vollzeit** mit 39 Wochenstunden:

- [Schweißwerkmeister / Schweißlehrer für die praktische Ausbildung \(m/w/d\)](#)
- [Meister oder Techniker für das Kunststoffschweißen und Kleben \(m/w/d\)](#)

Wir sind gespannt auf Ihre Bewerbung!

Herzlichen Glückwunsch!



Wir gratulieren unseren diesjährigen erfolgreich nach DVS 1157 geprüften Schweißwerkmeistern



... sowie unseren neuen Schweißaufsichten für das Schweißen von Betonstahl nach DVS-EWF 1175

Die nächsten Fortbildungen

Infos unter 040 359 05-400 · www.slv-nord.de

Laufender Einstieg: Praktische Schweißerausbildung sowie Fernlehrgang Internationaler SFI, ST und SFM

08.06.2026 - 13.06.2026

Eindringprüfung (PT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

15.06.2026 - 20.06.2026

Sichtprüfung (VT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

26.06.2026

ONLINE-SEMINAR – Aktuelles Regelwerk im Klartext

17.08.2026 - 08.12.2026

Internationaler Schweißfachingenieur/-techniker (DVS-IIW/EWF 1170) Gesamtlehrgang

24.08.2026 - 28.08.2026

Sichtprüfung (VT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

NEU 5 Tage Präsenz + e-Learning

29.08.2026

Auch DU kannst schweißen!

Der kompakte Schnupperkurs für Bastler & Heimwerker

31.08.2026 - 01.12.2026

Internationaler Schweißfachmann (DVS-IIW/EWF 1170) Gesamtlehrgang

09.09.2026 - 01.12.2026

Internationaler Schweißpraktiker (DVS-IIW/EWF 1170) Gesamtlehrgang

11.09.2026 - 07.07.2027

Internationaler Schweißfachmann/-praktiker (DVS-IIW/EWF 1170) Gesamtlehrgang (Wochenende)

14.09.2026 - 15.09.2026

NEU Metallographie für Praktiker

21.09.2026 - 25.09.2026

Eindringprüfung (PT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

NEU 5 Tage Präsenz + e-Learning

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Nord gGmbH,
Zum Handwerkszentrum 1,
21079 Hamburg

www.slv-nord.de

Redaktion:

Alexander Seelau (as), aseelau@slv-nord.de

Verena Barth (vba), vbarth@slv-nord.de

Verantwortlich für den Inhalt:

Armin Schlieter (ars), aschlieter@slv-nord.de

Registergericht: Amtsgericht Hamburg

HRB-Nummer: HRB 108573; **USt-ID:** DE118510429

Hinweis: Es gilt die DSGVO siehe

www.slv-nord.de/kontakt/datenschutz