

## Allgemeine Schweißfehler

Für weitere Informationen  
zu Schweißlösungen fragen Sie  
Ihren zuständigen

**SCHWEISS RING**-Partner



Alle Angaben sind ohne Gewähr  
und stellen lediglich Empfehlungen dar!

### ÜBERMÄSSIGER EINBRAND



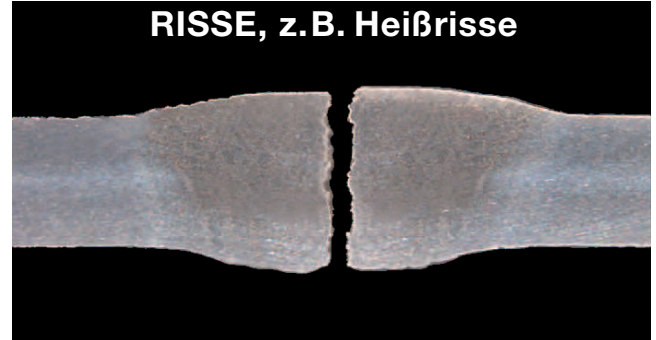
#### Mögliche Ursachen

- Zu hoher Wärmeeintrag
- Zu großer Spalt
- Zu dünne Wurzellage

#### Abhilfe

- Schweißleistung verringern
- Luftspalt verringern
- Steg vergrößern

### RISSE, z.B. Heißrisse



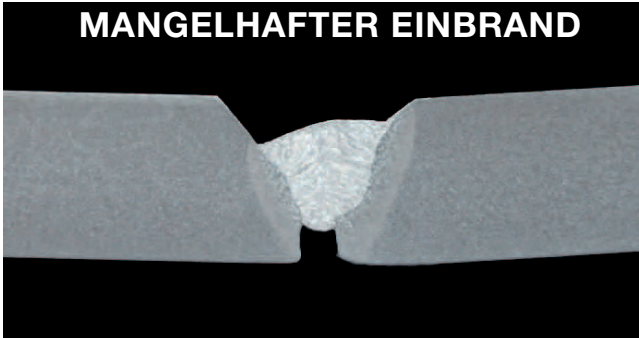
#### Mögliche Ursachen

- Ungünstiges Verhältnis zwischen Schweißnahtbreite zur Schweißnahttiefe
- Hohe Eigenspannungen im Bauteil
- Falscher Zusatzwerkstoff

#### Abhilfe

- Übliches Verhältnis zwischen Nahtbreite zur Nahttiefe 1:1 (unlegierte Stähle)
- Bauteil ohne Spannung heften
- Geeigneten Zusatzwerkstoff wählen

### MANGELHAFTER EINBRAND



#### Mögliche Ursachen

- Ungeeignete Schweißnahtvorbereitung
- Schweißleistung zu gering
- Lichtbogen zu lang
- Zu hohe Schweißgeschwindigkeit

#### Abhilfe

- Vergrößerung der Wurzelöffnung
- Leistung erhöhen
- Lichtbogen verkürzen
- Schweißgeschwindigkeit verringern

### BAUTEILVERSATZ



#### Mögliche Ursachen

- Schlechte Fixierung oder Heftung der Werkstücke
- Verzug beim Heften
- Bruch der Heftnähte vor dem Überschweißen

#### Abhilfe

- Sichere Fixierung der Werkstücke
- Richtige Schweißnahtfolge anwenden
- Heftschnähte ausreichend dimensionieren

### ENDKRATERRISS/ OFFENE KRATERPORE



#### Mögliche Ursachen

- Starke Schrumpfung während der Erstarrung des Schweißbads
- Schweißleistung zu schnell reduziert

#### Abhilfe

- Endkraterfüllfunktion am Schweißgerät aktivieren

### SCHWEISSSPRITZER



#### Mögliche Ursachen

- Falsch eingestellte Schweißparameter
- Falsche Polarität
- Schlechte Qualität des Zusatzwerkstoffs
- Mangelhaftes Schutzgas

#### Abhilfe

- Schweißparameter korrekt einstellen
- Richtige Polarität wählen
- Zusatzwerkstoff prüfen
- Schutzgasversorgung prüfen

Mit freundlicher Genehmigung der Fa. Kemppi