

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



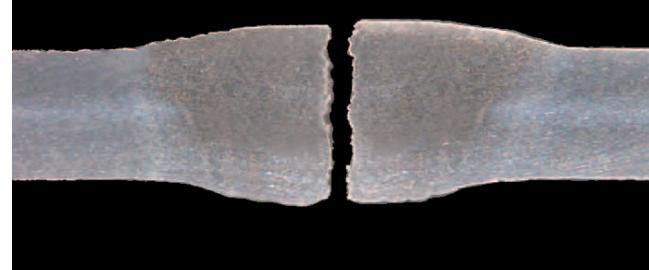
Mögliche Ursachen

- 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



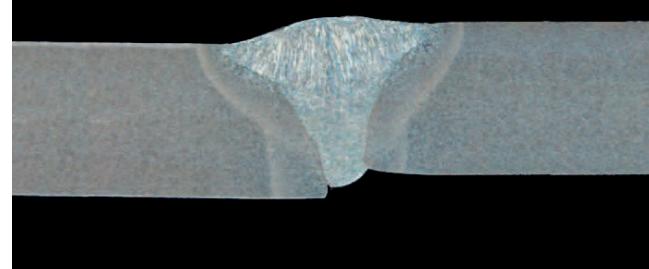
Mögliche Ursachen

- 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
- Heftschweißnähte 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 Zusatzwerkstoffes
- Mangelhaftes Schutzgas

Abhilfe

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

Mit freundlicher Genehmigung der Fa. Kemppi