



Ersetzt Ausgabe Juni 1974

Inhalt:

- 1 Vorbemerkung
- 2 Hinweise zur Konstruktion
- 3 Auswahl der Verfahren und Geräte
- 4 Einflußgrößen
 - 4.1 Schweißvorbereitung
 - 4.1.1 Werkstück
 - 4.1.2 Bolzen
 - 4.1.3 Keramikring
 - 4.1.4 Schutzgas
 - 4.1.5 Stromquelle
 - 4.1.6 Schweißpistole und Schweißkopf
 - 4.1.7 Stromführung
 - 4.2 Schweißparameter
 - 4.3 Schweißdurchführung
- 5 Richtwertdiagramme
 - 5.1 Richtwerte für Lichtbogenschweißen mit Hubzündung mit Keramikring oder Schutzgas von Stahl
 - 5.2 Richtwerte für Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung von Stahl
 - 5.3 Richtwerte für Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung von Stahl
- 6 Arbeitsanweisung – Checkliste
- 7 Prüfungen der Bolzenschweißungen
 - 7.1 Sichtprüfung
 - 7.2 Biegeprüfung
 - 7.3 Zugprüfung
 - 7.3.1 Normale Zugprüfung
 - 7.3.2 Zugprüfung mit Drehmomentschlüssel
 - 7.4 Makroschliffe
 - 7.5 Zuordnung von Qualitätsanforderungen zu den Prüfungen
 - 7.6 Zerstörungsfreie Prüfungen
- 8 Qualitätssicherung und Anforderungen an den Betreiber
- 9 Anforderungen an das Bedienungspersonal
 - 9.1 Bolzenschweißer
 - 9.2 Schweißaufsicht
- 10 Arbeitsschutz
- 11 Mitgeltende Normen und technische Regeln

1 Vorbemerkung

Dieses Merkblatt soll dem Praktiker Hinweise für den richtigen Einsatz des Lichtbogenbolzenschweißens geben. Es setzt dabei einige grundsätzliche Kenntnisse voraus, wie sie beispielsweise in den Merkblättern DVS 0902 „Lichtbogenbolzenschweißen mit Hubzündung“ und DVS 0903 „Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung“ gegeben werden. Weitere Hinweise finden sich auch in den Normen DIN EN ISO 14555 „Lichtbogenbolzenschweißen von metallischen Werkstoffen“, DIN EN ISO 13918 „Bolzen zum Lichtbogenbolzenschweißen“ (DIN EN ISO 14555 hat DIN 8563-10, DIN EN ISO 13918 hat DIN 32500 und DIN 32501 ersetzt).

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muß jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

2 Hinweise zur Konstruktion

- Bei einer Bolzenschweißkonstruktion sind zu klären:
1. Wo wird der aufgeschweißte Bolzen eingesetzt? (Einfache Haltefunktion oder mittlere und hohe Belastung?) Welche Vorschriften sind zu beachten?
 2. Wie wird der Bolzen belastet? (Zug, Druck, Schub, Biegung, Vorsicht bei dynamischer Belastung! Versuche! Evtl. Korrosionsbelastung, besonders im Wulstbereich, prüfen. Gefahr von Lochfraß)
 3. Nachweis der Tragfähigkeit (zum Beispiel im Bauwesen nach DIN 18800-1:1990)
 4. Welche Sicherheit wird verlangt? (Welche Gefahr besteht beim Versagen einer Schweißung?)
 5. Welche Blechdicke liegt vor? (Beachte Verhältnis Blechdicke zu Bolzendurchmesser, s. Tab. 1)
 6. Wurde der Schweißwulst berücksichtigt? (S. Maßangaben in DIN EN ISO 13918)
 7. Möglichst galvanisierte Bolzen (DIN EN ISO 13918) verwenden.
 8. In welcher Position wird geschweißt? Wannenlage PA (Blech horizontal) bevorzugen. Vorsicht bei Hubzündung mit Bolzen an senkrechter Wand (PC): Durchmesser begrenzt auf etwa 10 mm, bei ungeeigneten Schweißbedingungen Gefahr von Bindefehlern und Unterscheidungen an der Oberseite des Bolzens.
Ist die Schweißstelle für die Pistole zugänglich und kann die Pistole nach dem Schweißen vom Bolzen abgezogen werden?
 10. Welche Positioniergenauigkeit wird gefordert und wie kann sie erreicht werden? (Durch Anreißen, durch Körnerschlag (nicht bei Spitzenzündung!) ± 1 mm, Verbesserung durch Schablonen $\pm 0,8$ mm, durch Führungen $\pm 0,4$ mm, durch Sonderbolzenhalter $\pm 0,2$ mm). Durch Blaswirkung entsteht eine ungleichmäßige Schrumpfung des Schweißbades, dadurch Schiefstellung des Bolzens.
 11. Bei beschichteten Blechen Versuche durchführen. Vorsicht bei stark gasenden Schichten, evtl. vor dem Schweißen entfernen.
 12. Werden Anforderungen an das Aussehen der Werkstückrückseite gestellt? Wenn ja, Verfahren mit kurzer Schweißzeit wählen.
 13. Beachte: Die Kraftumlenkung vom Bolzen in das Werkstück ist mit einer Kerbwirkung verbunden. Mit dem Schweißvorgang treten hohe Eigenspannungen im Werkstück auf. Der aufgeschweißte Bolzen verringert die Dauerfestigkeit des Werkstücks.
 14. Bei der Werkstoffauswahl Schweißseignung berücksichtigen (siehe DIN EN ISO 14555).
 15. Bei hoher Belastung und hohen Sicherheitsanforderungen mehrere Bolzen anbringen.

Nachdruck und Kopie, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers

16. Belastungsversuche: Bolzen bis zum Bruch belasten (zum Beispiel hydraulisch oder mit Drehmomentschlüssel), dann entsprechenden Sicherheitsfaktor (mind. 2fach) berücksichtigen.
17. Lochleibungskräfte können nicht auf mehrere Bolzen verteilt werden – zu ungenaue Passung.
18. Welche Vorrichtungen können die Schweißdurchführung erleichtern?

3 Auswahl der Verfahren und Geräte

Bei der Auswahl der Verfahren und Geräte für einen oder mehrere Anwendungsbereiche sind zu klären:

Bolzendurchmesser, Blechdicke, Qualitätsanforderungen (Festigkeit, Aussehen der Rückseite), Bolzenstückzahl pro Minute, Arbeitsbedingungen wie Schweißposition, Schweißbadschutz, Zuführung der Bolzen (manuell oder mechanisch, Zuführung der Keramikringe vorwiegend von Hand).

Die möglichen Verfahrensvarianten sind in Tabelle 1 aufgeführt.

Dabei ist zu beachten:

1. Die Verfahren sind jeweils nur in einem begrenzten Durchmesserbereich einzusetzen.
2. Das Hubzündungsbolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas erzielt bei Stahl porenarme Verbindungen: mit Keramikring bis 25 mm, mit Schutzgas (Ar + 18 % CO₂) bis 16 mm Bolzendurchmesser. Beachte: mit zunehmendem Durchmesser wirkt sich die Blaswirkung stärker aus. Das Kurzzeitbolzenschweißen wird im allgemeinen mit Schutzgas bis 12 mm Bolzendurchmesser, ohne Schutzgas (mit größerem Porenanteil) bis 8 mm eingesetzt.
3. Das Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung wird vorwiegend für einfache Haltefunktionen mit Bolzen bis 8 mm Durchmesser verwendet. Die sehr kurze Schweißzeit (1 – 3 ms) führt zu sehr flachen Schmelzonen (etwa 0,1 mm dick) und erlaubt das Schweißen von Stahl, Aluminium und anderen Werkstoffen und -kombinationen. Der Porenanteil in der Schweißfläche beträgt etwa 30 %. Beim Schweißen entsteht ein Knall.
4. Das Aluminium-Bolzenschweißen mit Hubzündung wird nur bis 12 mm Bolzendurchmesser mit den Schutzgasen Argon- und Argon-Helium-Gemischen durchgeführt. Es setzt eine sehr gute Schutzgasvorrichtung und saubere Oberfläche voraus.
5. Hub- und Spitzenzündungs-Bolzenschweißen unterscheiden sich in der Verfahrens- und Gerätetechnik und in der Bolzenform. Die Bolzen haben bei der Hubzündung flache bis kegelförmige, bei der Spitzenzündung kleine, genau dimensionierte, zylindrische Zündspitzen mit einem angestauchten Flansch, um dem größeren Porenanteil in der Schweißfläche entgegenzuwirken.

nierte, zylindrische Zündspitzen mit einem angestauchten Flansch, um dem größeren Porenanteil in der Schweißfläche entgegenzuwirken.

6. Die schweißgeeigneten Werkstoffe und -paarungen sind in den Merkblättern DVS 0902 und DVS 0903 sowie in den Normen DIN EN ISO 14555 und für Bolzen in der DIN EN ISO 13918 zusammengestellt.
7. Das Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Hubzündung wird in Deutschland nur noch selten eingesetzt.

Die Herstellerfirmen bieten ein umfangreiches Sortiment an Bolzenschweißgeräten an. Das Angebot reicht von Geräten mit Bolzenschweißpistolen bis zu CNC-Bolzenschweißanlagen. Allgemein gilt: je größer der zu verschweißende Bolzendurchmesser, um so schwerer und größer sind die Geräte.

Bei der Auswahl der Geräte sollte man die Erfahrung der Hersteller berücksichtigen. In den meisten Fällen wird man sich durch Versuchsschweißungen am Objekt ein Bild vom Aussehen und der Festigkeit der Bolzenschweißung verschaffen können. Dazu sind den Herstellern genügend Musterteile für Versuche zu überlassen.

Beachte: Die Produkthaftung der Hersteller kann sich nur auf die gelieferten Geräte und Bolzen beziehen, nicht auf die Qualität der aufgeschweißten Bolzen. Die Schweißqualität wird von vielen Einflußfaktoren während der Fertigung im Betrieb bestimmt.

4 Einflußgröße

Auf das Schweißergebnis haben viele Faktoren Einfluß. Sie betreffen:

- Schweißvorbereitung
- Wahl der Schweißparameter
- Schweißdurchführung

4.1 Schweißvorbereitung

4.1.1 Werkstück

Das Werkstück soll fest aufliegen und der Bediener einen ausreichend festen Stand haben. Die Pistole muß sich senkrecht aufsetzen und ohne Behinderung wieder abziehen lassen.

Die Schweißstelle soll trocken und möglichst metallisch blank sein. Feuchtigkeit, Verunreinigungen und Beschichtungen erhöhen die Porenzahl im Schweißgut, besonders bei Verfahren mit kurzer Schweißzeit.

4.1.2 Bolzen

Die Bolzenspitze muß die richtige Form für das gewählte Verfahren haben. Bei Hubzündung mit Keramikring: flache Bolzenspitze oder Kegelmittel mit eingepreßter Aluminiumkugel oder Spritzschicht (besonders bei Bolzendurchmesser > 10 mm). Die Form

Tabelle 1. Arbeitsbereiche der Verfahrensvarianten beim Bolzenschweißen.

Variante	Schweißzeit [ms]	Bolzendurchmesser d [mm] <i>Einschränkung in Querposition (PC)</i>	Stromstärke [A]	Schweißbadschutz	Mindestblechdicke
Hubzündung-Bolzenschweißen mit Keramikring	> 100	3 bis 25 <i>3 bis 16 (19)</i>	300 bis 3000	Keramikring	1/4 d, aber mind. 1 mm
Hubzündung-Bolzenschweißen mit Schutzgas	> 100	3 bis 16 <i>3 bis 8</i>	300 bis 2000	Schutzgas	1/8 d, aber mind. 1 mm
Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung	≤ 100	3 bis 12	bis 1800	kein oder Schutzgas	1/8 d, aber mind. 0,6 mm
Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Hubzündung	< 10	2 bis 8	bis 3000 (Spitze)	kein	1/10 d, aber mind. 0,5 mm
Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung	≤ 3	0,8 bis 8	bis 10000 (Spitze)	kein	1/10 d, aber mind. 0,5 mm