

## **Merkblatt DVS 2935-3**

# **Widerstandspunktschweißen von Feiblechen aus niedriglegierten Stählen – Presshärtende Stähle**

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V 3 „Widerstandsschweißen“

Untergruppe V 3.2 „Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen“

Die hier veröffentlichte wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird 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 – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Voransicht des Regelwerkes

**Inhalt:**

<b>1.</b>	<b>Einführung</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Geltungsbereich</b> .....	<b>3</b>
<b>3.</b>	<b>Prozessbeschreibung Presshärten</b> .....	<b>3</b>
<b>4.</b>	<b>Werkstoffbeschreibung presshärtender Stähle</b> .....	<b>4</b>
<b>5.</b>	<b>Überzugsvarianten</b> .....	<b>5</b>
<b>6.</b>	<b>Verarbeitungseigenschaften</b> .....	<b>7</b>
6.1.	Konstruktive Gestaltung.....	7
6.1.1.	Blechdickenverhältnisse.....	7
6.1.2.	Flanschauslegung.....	7
6.2.	Schweißeinrichtungen.....	7
6.3.	Schweißelektroden.....	8
6.4.	Einfluss der Beschichtung.....	8
6.4.1.	Allgemeine Hinweise.....	8
6.5.	Schweißparameter.....	9
6.5.1.	Elektrodenstandmenge.....	10
<b>7.</b>	<b>Eigenschaften der Schweißverbindung</b> .....	<b>11</b>
7.1.	Härteverlauf.....	11
7.2.	Bruchverhalten.....	12
7.3.	Lötrissigkeit.....	13
7.4.	Poren, Lunker und Lunkerrisse.....	13
7.5.	Quasistatische Festigkeit.....	13
7.6.	Festigkeit unter zyklischer Beanspruchung.....	14
<b>8.</b>	<b>Allgemeine Hinweise</b> .....	<b>15</b>
<b>9.</b>	<b>Abkürzungsverzeichnis</b> .....	<b>17</b>
<b>10.</b>	<b>Schrifttum</b> .....	<b>18</b>
10.1.	Regelwerk.....	18
10.2.	Literatur.....	19

Voransicht des Regelwerkes