



Merkblatt
DVS 2906-2

Ersetzt Ausgabe
Mai 2001

Merkblatt DVS 2906-2

Widerstands-Rollennahtschweißen Quetschnahtschweißen von Blechen aus Stahl

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V 3 „Widerstandsschweißen“

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

Diese Veröffentlichung 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.

Inhalt:

1.	Zweck des Merkblattes	3
2.	Geltungsbereich	3
3.	Verfahrensprinzip	3
4.	Schweißgeeignete Stähle mit und ohne metallische Überzüge	5
5.	Rollenelektroden	5
6.	Vorbereitung der Schweißkanten	6
7.	Nachbehandlung der Schweißnaht	6
8.	Anwendungsbereiche	7
8.1.	Quetschnahtschweißen bei der Blechherstellung	7
8.2.	Quetschnahtschweißen in der Verpackungsindustrie	8
8.3.	Quetschnahtschweißen von Platinen (Tailored Blanks)	12
8.4.	Quetschnahtschweißen in der Hausgeräteindustrie	18
9.	Qualitätssicherung	19
10.	Schrifttum	21
10.1.	Regelwerk	21
10.2.	Literatur	22

Voransicht des Regelwerkes