

Schweißlexikon

```
<html> </FONT></b> <TABLE style=„border-collapse:collapse;“ border=„1“ cellpadding=„5“
cellspacing=„0“ width=„800“>
```

```
<TBODY>
  <TR>
    <TD width="187"><A name="a">Abbrand</A></TD>
    <TD width="587">Als Abbrand bezeichnet man den Verlust von
Legierungselementen durch den Schweißprozess.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühlung</TD>
    <TD width="587">Entkohlung, bei der eine Verringerung des
Kohlenstoffgehaltes, aber keine Auskohlung vorliegt.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;dauer</TD>
    <TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende des
Abkühl;ens.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hlen</TD>
    <TD width="587">Erniedrigen der Temperatur eines Werkstü;ckes.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hlmittel</TD>
    <TD width="587">Mittel, das zum Abkühl;hlen dient.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hltemperatur</TD>
    <TD width="587">Temperatur, von der ein Werkstü;ck abgekühl;hlt
wird.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hlung</TD>
    <TD width="587">Abnahme der Temperatur eines Werkstü;ckes.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hlungsdauer</TD>
    <TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende einer
Abkühl;hlung.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abkühl;hlungsgeschwindigkeit</TD>
    <TD width="587">Zeitbezogene Temperaturabnahme für einen bestimmten
Punkt oder einen bestimmten Bereich einer Abkühl;lungskurve.</TD>
  </TR>
  <TR>
```

<TD width="187">Abkühlungskurve</TD>	<TD width="587">Kennlinie für die Abkühlung eines Werkstückes, die für einen bestimmten Punkt des Werkstückes die jeweilige Temperatur in Abhüngigkeit der Zeit angibt.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abkühlungsverlauf</TD>	<TD width="587">Jeweilige Temperaturverteilung in einem Werkstück wührend einer Abkühlung in Abhüngigkeit der Zeit.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abrasivmittel</TD>	<TD width="587">Ein Mittel, das abtragend wirkt, z. B. Schleifmittel oder Zusütze zum Wasserstrahlschneiden.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abschreckdauer</TD>	<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Abschreckens.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abschrecken</TD>	<TD width="587">Abkühlen eines Werkstückes mit grösserer Geschwindigkeit als an ruhender Luft.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abschreckmittel</TD>	<TD width="587">Mittel, das zum Abschrecken dient (z.B. Öl, Wasser)</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Abschrecktemperatur</TD>	<TD width="587">Temperatur, von der ein Werkstück abgeschreckt wird.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Adsorbtion</TD>	<TD width="587">Bindung von Gasen, Dümpfen oder gelösten Substanzen an der Oberflüche eines festen Körpers.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Altern</TD>	<TD width="587">ündern der Eigenschaften eines nicht im thermodynamischen Gleichgewicht befindlichen Werkstoffes in Abhüngigkeit von Temperatur und Zeit. Zu unterscheiden ist zwischen natürlichem und künstlichem Altern.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Altern, natürlich</TD>	<TD width="587">Wenn der Vorgang ohne zusützliche Einflüsse

```

bei Raumtemperatur eintritt.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Altern, k&uuml;nstlich</TD>
  <TD width="587">Wenn das Werkst&uuml;ck zus&uuml;tztlicher W&uuml;rme
und/oder K&uuml;lte ausgesetzt wird, konstant oder pendelnd, welches den
Alterungsprozess beschleunigt.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anlassdauer</TD>
  <TD width="587">Zeitspanne eines Haltens auf Anlasstemperatur</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anlassen</TD>
  <TD width="587">Erw&uuml;rmen eines geh&uuml;rteten Werkst&uuml;ckes auf
eine Temperatur zwischen Raumtemperatur und Acl, und Halten dieser
Temperatur mit nachfolgendem zweckentsprechenden Abk&uuml;hlen.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anlassspr&uuml;digkeit</TD>
  <TD width="587">Verminderte Z&uuml;higkeit nach Halten oder nach zu
langsamem Abk&uuml;hlen in einem bestimmten Temperaturbereich beim Anlassen
und bei &uuml;hnlichen Temperatur-Zeit-Folgen.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anlasstemperatur</TD>
  <TD width="587">Temperatur, auf der ein Werkst&uuml;ck bei einem
Anlassen gehalten wird.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anlauffarben</TD>
  <TD width="587">So nennt man die sichtbaren sehr d&uuml;nnen
Oxidschichten an der Oberfl&uuml;che von Metallen. Die unterschiedlichen
Farben deuten auf verschiedene Schichtdicken.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anode</TD>
  <TD width="587">Positiv gepolte Elektrode, Gegensatz: Kathode, sie ist
negativ gepolt.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Antimon</TD>
  <TD width="587">Antimon ist ein chemisches Element mit dem Kurzzeichen
Sb, und z&uuml;hlt zu den Metallen. Es wird u. a. f&uuml;r die Herstellung
von Halbleitern in der Elektronik verwendet.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Anw&uuml;rmdauer</TD>
  <TD width="587">W&uuml;rmen eines Werkst&uuml;ckes bis zum Erreichen der
Solltemperatur in der Randschicht.</TD>
</TR>

```

<TR>	<TD width="187">Arbeitsgas</TD>	<TD width="587">Das Arbeitsgas wird beim Laserschweißen oder Laserschneiden zugeführt, um den Bearbeitungsprozess zu beeinflussen. Es handelt sich um Helium, Stickstoff oder Kohlenoxid.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Argon (Ar)</TD>
</TR>	<TD width="587">Farb- und geruchloses Edelgas, das völlig inert ist, d.h. mit anderen Stoffen nicht chemisch reagiert.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Atom</TD>	<TD width="587">Ein Atom ist das kleinste Teilchen eines chemischen Elements, das aus Protonen und Neutronen im Atomkern und aus Elektronen in der Atomhülle besteht. Man kann es sich idealerweise als Kugel vorstellen.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Atomgewicht</TD>
</TR>	<TD width="587">Masse eines Atoms.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Aufhärbarkeit</TD>	<TD width="587">In einem Werkstoff durch Härten unter optimalen Bedingungen erreichbare höchste Härte.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Aufhärtung</TD>
</TR>	<TD width="587">Höchste in einem Werkstück nach einem Härten erreichte Härte.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Aufkohlung</TD>	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkstückes mit Kohlenstoff durch thermochemische Behandlung. Nach der Art des Aufkohlungsmittels wird zwischen Gas-, Salzbad-, Pulver und Pastenaufkohlung unterschieden. Teilweise wird für das Aufkohlen auch der Begriff Einsetzen verwendet.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Aufkohlungstiefe</TD>
</TR>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines aufgekohlten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem der Kohlenstoffgehalt einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert oder Grenzmerkmal entspricht. - Die "Aufkohlungstiefe" kann durch andere Eigenschaften gekennzeichnet werden, die vom Kohlenstoffgehalt abhängen, z. B. durch die Gefügeausbildung oder die Härte.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Aufkohlungstiefe</TD>
</TR>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines aufgekohlten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem der Kohlenstoffgehalt einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert oder Grenzmerkmal entspricht. - Die "Aufkohlungstiefe" kann durch andere Eigenschaften gekennzeichnet werden, die vom Kohlenstoffgehalt abhängen, z. B. durch die Gefügeausbildung oder die Härte.</TD>	</TR>

<TD width="187">Aushärten</TD>	<TD width="587">Wärmebehandlung, bestehend aus Läsungsglähen und Abkählen mit einer solchen Geschwindigkeit, dass der erreichte Läsungszustand weitestgehend aufrechterhalten bleibt, mit anschliessendem Auslagern.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Auskohlung</TD>	<TD width="587">Entkohlung, mit nahezu vollständigem Entzug des Kohlenstoffes.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Auskreuzen</TD>	<TD width="587">Beseitigen von Schweissfehlern, Poren oder sonstigen Fehlern, Vorbereitung zum Reparaturschweissen.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Auslagern</TD>	<TD width="587">Halten auf Raumtemperatur oder auf häheren Temperaturen, um Entmischungen und/oder Ausscheidungen aus äbersättigten Mischkristallen herbeizufähren</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Austenit, austenitisches Gefäge</TD>	<TD width="587">Gefägebestandteil in Eisenlegierungen, kubisch-flächenzentriert, oft auch als Gamma-Eisen bezeichnet, ist bei Raumtemperatur nur in Legierungen mit Nickel, Mangan, Stickstoff stabil.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Austenitformhärten</TD>	<TD width="587">Behandlung, bestehend aus Austenitisieren, Abkählen in ein Temperaturgeniet sehr geringer Umwandlungsneigung, Umformen unter Vermeidung von Rekristallisation und anschliessendem weiteren bkählen, um Härtung zu erreichen</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Austenitisierdauer</TD>	<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Haltens auf Austenisiertemperatur.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Austenitisieren</TD>	<TD width="587">Erwärmen und Halten auf einer Temperatur oberhalb Ac1, um Austenit zu bilden.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Austenisiertemperatur</TD>	<TD width="587">Temperatur, auf der ein Werkstäck bei einem Autenitisieren gehalten wird.</TD>
</TR>	

<TR>	<TD width="187">axiale Ströml;nung</TD>	<TD width="587">Ströml;nung in Richtung der Längsachse eines Rohres.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Badvorlauf</TD>	<TD width="587">Ausfliessen oder Vorausfliessen eines sehr dünnflüssigen Schweissmelzbades.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Beizen</TD>	<TD width="587">Bearbeiten von Metalloberflächen mit geeigneten Beizmitteln, z. B. Säuren, um eine bestimmte Oberfläche zu erzielen.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Beruhigter Stahl</TD>	<TD width="587">Bei der Erstarrung einer Stahlschmelze wird der gelöste Sauerstoff frei und verbindet sich mit Kohlenstoff unter Volumenverdoppelung zu Kohlenmonoxid. Beim Herstellungsprozess werden der Stahlschmelze daher sauerstoffabbindende Elemente wie Aluminium, Mangan oder Silicium zulegiert.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Blankgl;hen</TD>	<TD width="587">Gl;hen unter Bedingungen, bei denen eine blanke (oxidarme) Oberfläche erhalten bleibt oder erzeugt wird.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Blindh;rtungsversuch</TD>	<TD width="587">Härten nicht aufgekohlter Proben, um die im nicht aufgekohlten Bereich einsetzbarer Werkstücke erreichbaren mechanischen Eigenschaften annähernd zu ermitteln.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Bördelnaht</TD>	<TD width="587">Eine Bördelnaht wird auf den Schnittkanten zweier um 90° gebogenen und mit den Blechseiten anstossenden Blechen geschweisst.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Borieren</TD>	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkstückes mit Bor durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>	</TD>	</TD>
<TR>	<TD width="187">Carbid</TD>	<TD width="587">Chemische Verbindung eines Elementes mit Kohlenstoff, wie z. B. Eisencarbis

```

Fe3C.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Carbonitrieren</TD>
  <TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes mit Kohlenstoff und Stickstoff durch thermochemische Behandlung. Dem Carbonitrieren folgt meistens ein Abschrecken, um H&uuml;rtung zu erzielen.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">chemische Analyse</TD>
  <TD width="587">Chemische Zusammensetzung eines Stoffes, Auflistung der einzelnen Bestandteile, z.B. die Legierungselemente in einer Stahlsorte.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Chromieren</TD>
  <TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes mit Chrom durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Chromoxid</TD>
  <TD width="587">Die chemische Verbindung von Chrom und Sauerstoff.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187"><A name="d">Dampfkapillare</A></TD>
  <TD width="587">Beim Laserschweißen bildet sich nach Erreichen der Verdampfungstemperatur ein Schmelzbad mit tiefer und sehr enger Geometrie aus, in dem sich Metaldampf bildet.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Dauerschweisstrom</TD>
  <TD width="587">d.h. Schweisstromst&uuml;rke, welche der Apparat dauernd, z.B. auch im Kurzschluss, abgeben kann.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Dehngrenze</TD>
  <TD width="587">Bei Metallen ist die Dehngrenze durch erste bleibende Verformung im Falle von mechanischen Belastungen gekennzeichnet. Unterhalb der Dehngrenze gehen Dehnungen wieder zur&uuml;ck.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Desoxidation</TD>
  <TD width="587">Abbindung von Sauerstoff in Metallschmelzen, um bei der Erstarrung Ausgasung zu vermeiden. Die entstehenden Oxide werden von der oben schwimmenden Schlacke aufgenommen.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Desoxidationsmittel</TD>
  <TD width="587">Sie dienen zur Desoxidation und gehen leicht Verbindungen mit Sauerstoff ein. Desoxidationsmittel sind bei der

```

Stahlherstellung vor allem Silicium, Mangan, Aluminium und Titan.	
Diffusion	Bewegung von Atomen zu anderen Orten; kann auch im festen Zustand erfolgen. Dies kann zu örtlichen Konzentrationsänderungen führen.
Diffusionsgleichungen	Gleichungen möglichst dicht unter der Solidustemperatur mit langzeitigem Halten auf dieser Temperatur, um örtliche Unterschiede in der chemischen Zusammensetzung zu verringern.
Diffusionsschicht	Bereich meist nur am Rand eines Werkstückes, in dem der Gehalt eines oder mehrerer Elemente gegenüber der ursprünglichen chemischen Zusammensetzung des Werkstückes geändert wurde.
Diodenlaser	Diodenlaser gehören zu den sog. Halbleiterlasern, in denen Halbleiter die Laserstrahlung aussenden.
Direkthärten	Abschrecken eines aufgekohlten Werkstückes unmittelbar nach dem Aufkohlen, gegebenenfalls nach Abkühlen auf eine für das Härten der aufgekohlten Schicht noch geeignete Temperatur.
Dissoziation	Auflösung, Trennung, Zerfall einer chemischen Verbindung oder eines Moleküls.
Dissoziationsenergie	Aufzuwendende Energie, um eine chemische Verbindung zu trennen oder ein Molekül aufzuspalten; oft in Form von Wärmeenergie.
Doppelhärten	Zweimaliges Härten eines aufgekohlten Werkstückes. Das erste Abschrecken wird meist von der Härte-temperatur des Kernwerkstoffs gewöhnlich unmittelbar nach dem

Aufkohlen, das zweite wird von der Hürtemperatur der Randschicht vorgenommen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Drossel</TD>

<TD width="587">Ein elektrisches Bauteil in Form einer Spule, hüufig auch Drosselspule genannt; glütet wellige Stromverlüufe.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Duplexstruktur</TD>

<TD width="587">Aus zwei unterschiedlich aufgebauten Schichten bestehend (z.B. Duplex-Stahl: Stahl mit austenitischen und ferritischen Gefügeteilen).</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchhürtung</TD>

<TD width="587">Hürtung über den ganzen Querschnitt des Werkstückes.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchwürmdauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Durchwürmens.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchwürmzeit</TD>

<TD width="587">Würmen nach dem Erreichen der Solltemperatur in der Randschicht eines Werkstückes bis zum Erreichen der Solltemperatur im ganzen Querschnitt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">DVS</TD>

<TD width="587">Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">dynamisches Gleichgewicht</TD>

<TD width="587">Ein Zustand, bei dem stündig Teilchen zugeführt und abgeführt werden, so dass scheinbar ein Stillstand (Gleichgewicht) besteht.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">ED</TD>

<TD width="587">Einschaltdauer</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Einfachhürtung</TD>

<TD width="587">Einmaliges Hürtung nach vorangegangenem Aufkohlen und Abkühlen auf eine Temperatur unterhalb Ac1.</TD>

</TR>

<TR>	<TD width="187">Einfachtaster</TD>	<TD width="587">Ein einfacher Schalter zum Ein- und Ausschalten.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einhärbarkeit</TD>
<TR>	<TD width="187">Einhärbarkeit</TD>	<TD width="587">In einem Werkstoff durch Härten unter optimalen Bedingungen erreichbare grösste Einhärtungstiefe.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einhärung</TD>
<TR>	<TD width="187">Einhärung</TD>	<TD width="587">Härung im Hinblick auf den erfassten Querschnittsbereich eines Werkstückes und den Härteverlauf. - Ein Mass für die Einhärung ist die Einhärungstiefe.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einhärungstiefe</TD>
<TR>	<TD width="187">Einhärungstiefe</TD>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines gehärten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem die Härte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einsatzhärten</TD>
<TR>	<TD width="187">Einsatzhärten</TD>	<TD width="587">Aufkohlen oder Carbonitrieren jeweils mit darauffolgender, zur Härung führender Wärmebehandlung.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einsatzhärungstiefe</TD>
<TR>	<TD width="187">Einsatzhärungstiefe</TD>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines einsatzgehärten Werksrückes bis zu dem Punkt, an dem die Härte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einschaltdauer</TD>
<TR>	<TD width="187">Einschaltdauer</TD>	<TD width="587">Bei der Berechnung der Einschaltdauer ist darauf zu achten, dass sich diese Angaben auf ein Arbeitsspiel von 2 Minuten Dauer bezieht, d.h. bei 60%iger Einschaltdauer darf die betreffende Schweißstromstärke dem Apparat während 1.2 Minuten entnommen werden, worauf eine Ruhepause von 0.8 Minuten einzutreten hat.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einzelschuss (bei Blechen)</TD>
<TR>	<TD width="187">Einzelschuss (bei Blechen)</TD>	<TD width="587">Bei der schweisstechnischen Herstellung grosser Behäälter und Tanks werden vorgebogene Bleche miteinander verbunden: diese Bleche nennt man Schuss oder Einzelschuss.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Eisenoxidation</TD>
<TR>	<TD width="187">Eisenoxidation</TD>	<TD width="587">Die Bildung der chemischen Verbindung von Eisen und Sauerstoff; es gibt

```

    mehrere Eisenoxide (Fe2O3, Fe3O4, FeO).</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Elastisches Werkstoffverhalten</TD>
  <TD width="587">Im elastischen Bereich verhalten sich Werkstoffe wie
eine Feder, sie verformen sich und gehen nach Entlastung wieder in die
Ursprungsform zurück. Die Verformung kann eine Dehnung, Stauchung,
Biegung oder Verdrehung sein. Bei Überschreitung kommt man in den
plastischen Bereich.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Elastizitätsmodul</TD>
  <TD width="587">Der Elastizitätsmodul ist eine Messgröße, die
bei Werkstoffen den Zusammenhang von einwirkender Spannung und den
resultierenden Verformungen beschreibt. Unter Spannung wird Kraft pro
Fläche verstanden.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">ELC-Stahl, ELC-Güten</TD>
  <TD width="587">So werden Stähle bezeichnet, die durch spezielle
Herstellungsverfahren extrem wenig Kohlenstoff enthalten. ELC ist die
englische Abkürzung für Extra Low Carbon, d. h. extrem wenig
Kohlenstoff. Dies führt zu verbesserter
Korrosionsbeständigkeit.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Elektrode</TD>
  <TD width="587">Metall- oder Graphitkörper zum Zu- oder Ableiten
von elektrischem Strom.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Eloxieren, Eloxalschicht</TD>
  <TD width="587">Eloxieren nennt man eine elektrolytische Oxidation von
Aluminium zur Erzeugung von oxidischen Schutzschichten. Diese zeichnen sich
durch hohe Härte, Verschleißfestigkeit und hohe
Hitzebeständigkeit aus.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Entkohlen</TD>
  <TD width="587">Verminderung des Kohlenstoffgehaltes in der Randschicht
eines Werkstückes durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Entkohlung</TD>
  <TD width="587">Meist auf die Randschicht eines Werkstückes
beschränkte Verringerung des Kohlenstoffgehaltes.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Entkohlungstiefe</TD>
  <TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines
entkohlten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem der Kohlenstoffgehalt

```

einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert oder Grenzmerkmal entspricht.
Die Entkohlungstiefe kann durch andere Eigenschaften gekennzeichnet werden, die vom Kohlenstoffgehalt abhängen, besonders durch die Gefügeausbildung und die Härte.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Entkohlungsglängen</TD>

<TD width="587">Glängen eines kaltverfestigten Werkstückes unterhalb der Rekristallisationstemperatur, um die vor dem Kaltverformen vorhandenen mechanischen und physikalischen Eigenschaften zumindest teilweise wiederherzustellen</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Erodieren</TD>

<TD width="587">Verfahren, bei dem Material durch Funken abgetragen wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Erwärmdauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Erwärmens.
- Die Erwärmdauer entspricht der Summe von Anwärmdauer und Durchwärmdauer</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Erwärmzeit</TD>

<TD width="587">Wärmzeit bis zum Erreichen der Solltemperatur im ganzen Querschnitt eines Werkstückes</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Exotherme Reaktion</TD>

<TD width="587">Eine chemische Reaktion, bei der eine Temperaturerhöhung eintritt und somit Wärme freigesetzt wird, bezeichnet man als exotherm, d. h. wärmefreisetzend.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Expansion</TD>

<TD width="587">Ausdehnung, Ausweitung, Volumenvergrößerung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Ferrit</TD>

<TD width="587">Gefügebestandteil in Eisenlegierungen, besteht aus fast reinem Eisen und ist kubisch-raumzentriert, oft auch als alpha-Eisen bezeichnet.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Flammhärten</TD>

<TD width="587">siehe Randschichthärten</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Fokus</TD>

```

    <TD width="587">Unter Fokus versteht man den optischen Brennpunkt; das
    ist der Brennpunkt, wo ein Lichtstrahl durch Linsen oder Spiegel
    zusammengeb&uuml;ndelt ist.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">fokussieren</TD>
    <TD width="587">Lichtstrahlen im optischen Brennpunkt b&uuml;ndeln.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Form&auml;nderung</TD>
    <TD width="587">siehe Verzug</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Fotosynthese</TD>
    <TD width="587">Prozess, bei dem durch Lichteinwirkung Kohlendioxid in
    Sauerstoff und Kohlenstoff umgewandelt wird. Dieser Prozess spielt sich im
    Pflanzengr&uuml;n ab.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Fusssteller</TD>
    <TD width="587">Schalter, der mit dem Fuss bet&auml;tigt werden
    kann.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Flussmittel</TD>
    <TD width="587">Flussmittel sind nichtmetallische Stoffe, die auf
    L&ouml;tstellen vorhandene Oberfl&auml;chenfilme beseitigen und ihre
    Neubildung verhindern sollen. Dadurch kann das Lot die L&ouml;tfl&auml;che
    benetzen.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187"><A name="g">Gasnitrieren</A></TD>
    <TD width="587">siehe Nitrieren</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Gleichrichter</TD>
    <TD width="587">Ein elektrisches Bauteil, das einen Wechselstrom in
    einen Gleichstrom umwandelt.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Gl&uuml;hdauer</TD>
    <TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Haltens auf
    Gl&uuml;htemperatur.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Gl&uuml;hen</TD>
    <TD width="587">Behandlung eines Werkst&uuml;ckes bei einer bestimmten
    Temperatur mit einer bestimmten Haltedauer und nachfolgendem, der Erzielung
    der angestrebten Werkstoffeigenschaften angepassten Abk&uuml;hlen.<BR>Da das
    Gl&uuml;hen jedoch als Oberbegriff f&uuml;r verschiedene Behandlungen dient,
    ist im Hinblick auf das angestrebte Ziel der Ausdruck Gl&uuml;hen unbedingt
  
```

zu ergäuzen, z.B. Rekristallisationsglühen, Spannungsarmglühen, usw.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Glühen auf kuglige Carbide</TD>

<TD width="587">Glühen mit im allgemeinen längeren Halten auf Temperaturen im Bereich A1 - gegebenenfalls mit Pendeln um A1 -, so dass die Carbide weitgehend kugelige Form annehmen mit anschließendem langsamem Abkühlen. Die kugelige Form kann auch dadurch erreicht werden, dass austenitisiert und geregelt abgekühlt wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Glühen aus der Warmumformhitze</TD>

<TD width="587">Glühen im Anschluss an ein Warmumformen ohne zwischenzeitliches Abkühlen auf Raumtemperatur.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Glühtemperatur</TD>

<TD width="587">Temperatur, auf der ein Werkstück bei einem Glühen gehalten wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Graphitisieren</TD>

<TD width="587">Wärmebehandlung mit dem Ziel, den gebundenen Kohlenwasserstoff ganz oder teilweise als Graphit auszuscheiden.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Grenzfläche</TD>

<TD width="587">Eine Grenzfläche trennt in einem Werkstoff unterschiedliche Phasen oder Legierungen, Schweißnaht gegen Grundwerkstoff oder auch die einzelnen Kristalle voneinander; im letzten Fall spricht man auch von Korngrenzen. Physikalisch gesehen sind die Grenzflächen Auslöser von Grenzflächenspannungen, die z. B. der Oberflächenspannung entgegenwirken.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Grenzmerkmal</TD>

<TD width="587">Begriff, der anstelle des Ausdruckes Grenzwert anzuwenden ist, wenn für die Ermittlung der massgeblich beeinflussten Schichtdicke (wie z.B. Härtewerte) sondern ein Merkmal (z.B. Gefügeausbildung) herangezogen wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Grenzwert</TD>

<TD width="587">Bezugswert für die Ermittlung des Abstandes der Oberfläche bis zu dem eine für die Eigenschaften massgebliche Beeinflussung der Randschicht eines wärmebehandelten Teils vorliegt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Grobkornglühen</TD>	<TD width="587">Glühen bei einer Temperatur meist betrüchtlich oberhalb Ac3 mit zweckentsprechendem Abkühlen, um grobes Korn zu erziehen.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Gurt</TD>	<TD width="587">Als Gurt werden im Stahlbau die senkrecht zum Steg liegenden Teile eines Stahltrügers bezeichnet.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">GW</TD>	<TD width="587">Grundwerkstoff</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Hafnium</TD>	<TD width="587">Glünzendes, seltenes Metall mit dem chemischen Symbol Hf. Hafnium bildet in Verbindung mit Sauerstoff schwer schmelzende, elektrisch leitende Oxide und kann daher als Elektrodenwerkstoff unter oxidierenden Atmosphüren verwendet werden.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Halbberuhigter Stahl</TD>	<TD width="587">Stahl, der beim Herstellungsprozess mit sauerstoffabbindenden Elementen wie Mangan oder Silicium legiert wurde, um die Ausgasung von Sauerstoff und Kohlenmonoxid zu verringern.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Halbwertszeit</TD>	<TD width="587">Die Zeit, in der bei einer Zerfallsreaktion (z. B. radioaktives Element) durchschnittlich die Hülfte einer beliebigen Anfangszahl von Elementen zerfallen ist. Sie ist für jede Atomart eine charakteristische Konstante.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Hürtbarkeit</TD>	<TD width="587">Austenitisieren und Abkühlen mit solcher Geschwindigkeit, dass in mehr oder weniger grossen Bereichen des Querschnittes eines Werkstückes eine erhebliche Hürtsteigerung durch Martensitbildung eintritt.
Wird dabei das Abkühlen in zwei verschiedenen Abkühlmitteln nacheinander	
durchgeführt, ohne dass im ersten Abkühlmittel bis zum Temperatenausgleich	
gehalten wird, so wird es gebrochenes Hürtten genannt. Wird dabei das	
Abkühlen unterbrochen, z. B. zum Zweck eines Temperatur und/oder Spannungsausgleichs	
über den Werkstückquerschnitt, so wird es unterbrochenes Hürtten	
genannt. In Abhüngigkeit vom angewandten Abkühlmittel wird	

auch

vom Wasser-, Öl- oder Lufthärten gesprochen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härten aus der Warmumformhitze</TD>	<TD width="587">Härten im Anschluss an ein Warmumformen ohne zwischenzeitliches Abkühlen unter Ac1.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härterissempefindlichkeit</TD>	<TD width="587">Neigung zur Rissbildung bei oder nach einem Härten.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härtertemperatur</TD>	<TD width="587">Temperatur, von der ein Werkstück bei einem Härten abgekühlt wird.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härtertiefe</TD>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines wärmebehandelten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem die Härte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht (Einsatzhärtungstiefe, Einhärtungstiefe, Nitrierhärtenungetiefe).</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härteverlauf</TD>	<TD width="587">Härte in Abhängigkeit vom Abstand zu einem Bezugspunkt</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Härterung</TD>	<TD width="587">Durch Härten in einem Werkstück erreichter Zustand erhöhter Härte.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Haltezeit</TD>	<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Haltens.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Halten</TD>	<TD width="587">Aufrechterhalten der gleichen Temperatur über den Querschnitt eines Werkstückes.</TD>
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Hobelsauerstoff</TD>	<TD width="587">Sauerstoffzufuhr zum Fugenhobeln, wird nach dem Erwärmen auf Schmelztemperatur wie beim Brennschneiden separat zugeschaltet.</TD>

```

</TR>
<TR>
  <TD width="187"><A name="i">Impulsanlassen</A></TD>
  <TD width="587">Kurzzzeitiges Anlassen bei einer im Vergleich zur
&uuml;blichen Anlasstemperatur erh&ouml;hten Temperatur.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Impulsh&auml;rten</TD>
  <TD width="587">H&auml;rten mit sehr kurzzeitigem Astenitisieren bei
einer im Vergleich zur &uuml;blichen Austenitisierungstemperatur
erh&ouml;hten Temperatur.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Induktionsh&auml;rten</TD>
  <TD width="587">siehe Randschichth&auml;rten</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Inertes Reaktionsverhalten</TD>
  <TD width="587">Stoffe, die keine chemischen Reaktionen mit anderen
Stoffen eingehen, nennt man inert, d. h. teilnahmslos. Hierzu z&auml;hlen
die Edelgase, z. B. Argon oder Helium</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Injektorbrenner</TD>
  <TD width="587">Eine spezielle Bauform von Autogenbrennern: beim
Injektorbrenner - auch als Niederdruckbrenner bezeichnet - wird durch den
Sauerstoff im Injektor ein Unterdruck in der Brenngaszuf&uuml;hrung
erzeugt.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Interferenzen</TD>
  <TD width="587">In der Physik optische &uuml;berlagerungserscheinung,
wenn mehrere Lichtwellen ein Raumgebiet durchlaufen; auch sichtbar als
Farbenspiel beim &ouml;lfilm auf Wasser.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Interkristalline Korrosion</TD>
  <TD width="587">Eine spezielle Form der Korrosion von hochlegierten
St&auml;hlen, die bei falscher W&auml;rmebehandlung auftreten kann und zur
lokalen Chrom-Verarmung f&uuml;hrt.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Inverterstromquelle</TD>
  <TD width="587">In einer Inverterstromquelle wird der elektrische Strom
zuerst in einen Strom mit hoher Frequenz umgewandelt, der dann &uuml;ber
einen sehr kleinen Transformator in den Schweißstrom umgespannt wird.
Dadurch lassen sich kompakte und leichte Schweißstromquellen bauen.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Ionen</TD>
  <TD width="587">Elektrisch positiv oder negativ geladene Atome oder

```

Moleküle.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Ionisation</TD>	
<TD width="587">übergang von Atomen oder Molekülen in den elektrisch geladenen Zustand.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Ionisierbarkeit</TD>	
<TD width="587">Mass für die Neigung eines Atoms oder Moleküls, in den elektrisch geladenen Zustand (Ion) zu gehen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Isothermisches Umwandeln</TD>	
<TD width="587">Austenitisieren dann Abkühlen auf eine zweckentsprechende Temperatur und Halten auf dieser Temperatur bis zum erwünschten Grade der Umwandlung. Das weitere Abkühlen auf Raumtemperatur kann beliebig durchgeführt werden. Je nach der Temperatur auf der gehalten wird , wird unterschieden zwischen: - Isothermisches Umwandeln in der Perlitstufe und - Isothermisches Umwandeln in der Bainitstufe.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kalotte</TD>	
<TD width="587">Raum oder Gestalt mit glockenförzigem Aussehen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kaltauslagern</TD>	
<TD width="587">Auslagern bei Raumtemperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kaltverfestigung</TD>	
<TD width="587">Verfestigung von Metallen durch eine Kaltverformung, z. B. Pressen, Stauchen, Ziehen oder Walzen, ohne Erwärmung des Metalls und unterhalb der Rekristallisationstemperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kaltvergaseranlage</TD>	
<TD width="587">In einer Kaltvergaseranlage werden tiefkalte verflüssigte Gase wieder in die gasförige Phase umgewandelt. Die dazu notwendige Verdampfungswärme wird dabei der Umgebungsluft entzogen; eine zusätztliche Beheizung ist nur in Ausnahmefällen nötig.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kernhärten</TD>	
<TD width="587">Härten eines aufgekohlten und hiernach bis unter Ac1 des Kernwerkstoffes abgekühlten Werkstückes von der Härtemperatur des Kernwerkstoffes.</TD>	

Kernlanze	Die Kernlanze dient zum Schneiden und Bohren von Beton und Steinen durch Schmelzen bei Temperaturen von ca. 2500 - 3000 °C.
Kinetische Energie	Bewegungsenergie: Energie, die in bewegten Körpern oder Teilen steckt. Die kinetische Energie wird durch die Masse und Geschwindigkeit des bewegten Körpers festgelegt.
Klörperboden	Bei zylindrischen Behältern (Tanks) genormte Bodenform mit bestimmtem Verhältnis von Kalotten- zu Krümmungsradius.
Kohärenz	Begriff aus der Physik des Lichts: Kohärenz heissen zwei Lichtstrahlen, wenn mit ihnen Interferenz erzeugt werden kann, wobei Interferenz die Überlagerung von zwei oder mehr Wellen bedeutet.
Kohlenstoffäquivalent	Bei niedrig legierten Stählen gibt das Kohlenstoffäquivalent die der Wirkung des Kohlenstoffs entsprechende Menge an Legierungsbestandteilen an. Dies betrifft vor allem die Elemente Mangan, Chrom, Molybdän, Vanadium, Nickel und Kupfer bezuglich der Aufhärtungsneigung.
Kohlenstoffpegel	Kennzeichnung für Neigung eines kohlenstoffhaltigen Mittels, einen Werkstoff bei einer bestimmten Temperatur bis zu einem bestimmten Randkohlenstoffgehalt auf- oder abzukohlen.
Kohlenstoffverlauf	Kohlenstoffgehalt in Abhängigkeit vom Abstand zu einem Bezugspunkt. Die graphische Darstellung des Kohlenstoffverlaufs ergibt die Kohlenstoffverlaufskurve.
Kolkung	Vertiefung, Auswaschung.
Kontakt-Thermometer	

<TD width="587">Temperatur-Messgerät, das die Temperatur an der Werkstückoberfläche misst.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Konvektion</TD>
<TD width="587">Gerichtete Gasströmung oder Transport von Energie oder elektrischen Ladungen durch bewegte kleinste Teilchen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Korngrenzen</TD>
<TD width="587">Metalle bestehen aus vielen winzigen kleinen Kristallen, die durch Grenzflächen voneinander getrennt sind: diese Flächen werden Korngrenzen genannt, die Kristalle werden oft auch als Körner bezeichnet. An den Korngrenzen lagern sich häufig Verunreinigungen und Ausscheidungen an, sie sind daher bevorzugte Korrosionsangriffsstellen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Kraterfüllwirkung</TD>
<TD width="587">Eigenschaft, einen Schmelzkrater eines Schweissbades schnell aufzufüllen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Kristalit</TD>
<TD width="587">Die im mikroskopischen Gefüge sichtbaren, durch die Korngrenzen umschlossenen Gefügegebiete; oft auch als Körner bezeichnet.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">kritischer Abkühlungsverlauf</TD>
<TD width="587">Verlauf der Abkühlung in einem Werkstück derart, dass die Bildung bestimmter Gefügebestandteile aus dem Austenit gerade unterdrückt und ausschliesslich gewünschte und gegebenenfalls zulüssige oder nicht zu vermeidende Bestandteile gebildet werden. Diejenige Kennlinie, die diesen Ablauf für einen bestimmten Punkt des Stückes im Zeit-Temperatur-Schaubild (oder im Zeit-Temperatur-Umwandlungss-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung) darstellt, heisst kritische Abkühlungskurve.

Kritischer Abkühlungsverlauf für die Perlitstufe. Verlauf der Abkühlung derart, dass die Bildung von Ferrit gerade vermieden wird und sich Perlit und gegebenenfalls Bainit und/oder Martensit bildet.

Kritischer Abkühlungsverlauf für die Bainitstufe. Verlauft der Abkühlung derart, dass die Bildung von Ferrit und Perlit (gerade) vermieden wird und sich Bainit und gegebenenfalls Martensit bildet.

Kritischer Abkühlungsverlauf für die Martensitstufe. Verlauf der Abkühlung derart, dass die Bildung von Ferrit, Perlit und Bainit (gerade) vermieden wird und sich nur Martensit bildet.

Diese Begriffserklärungen gelten speziell für untereutektoidische Stähle. Bei über- eutektoidischen Stählen scheidet sich auch bei langsamer Abkühlung kein Ferrit aus, wohl aber treten neben den sich je nach dem Abkühlungsverlauf bildenden Gefügebestandteilen (Perlit, Bainit und/oder Martensit) jeweils über- eutektoidische Carbide auf.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Künstliches Altern</TD>

<TD width="587">siehe Altern</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Ladungssträger</TD>

<TD width="587">Träger der elektrischen Ladung: z. B. Elektronen oder Ionen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Laminare Strömung</TD>

<TD width="587">Als laminar wird die Strömung eines Gases oder einer Flüssigkeit bezeichnet, bei der keine Wirbelbildung auftritt und sich die Schichten nebeneinander bewegen. Das Gegenteil nennt man turbulent.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Laser</TD>

<TD width="587">Laser ist die Abkürzung für den englischen Ausdruck 'Light amplification by stimulated emission of radiation' und bedeutet 'Lichtverstärkung durch aufgezwungene Strahlungsausendung'. Laser sind Quellen sehr intensiver und eng gebündelter Strahlung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Laseraktives Medium</TD>

<TD width="587">Das laseraktive Medium ist die Materie, in dem die Laserstrahlung erzeugt wird, z. B. ein Gas oder Festkörper. Daher spricht man auch von Gaslasern oder Festkörperlasern.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Lichtbogen-Brennfleck</TD>

<TD width="587">Die Stelle, an der der Lichtbogen das Material aufschmilzt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Lichtleitfasern</TD>

<TD width="587">Sie werden verwendet, um Licht von einem Bereich zu einem anderen zu leiten und bestehen aus einem Bündel von Glasfasern.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Lochfrasspotential</TD>

<TD width="587">Die elektrische Spannung, bei der die Oberflächenaufloesung eines Metalls beginnt, d.h. die Oberfläche ihre Passivitaet verliert.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Lösungsgleichen</TD>
<TD width="587">Gleichen zum Lösen ausgeschiedener Bestandteile in Mischkristallen, z. B. in einer austenitischen Grundmasse.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Martensitausscheidungen</TD>
<TD width="587">Ausscheidungen mit Warmauslagern eines beim Abkühlen nach dem Lösungsgleichen gebildeten, vor dem Warmauslagern gegebenenfalls umgeformten martensitischen Gefüges.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Microzerspannung</TD>
<TD width="587">Prozess, bei dem Material in äusserst feinen Spänen abgetragen wird.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Molekül</TD>
<TD width="587">Kleinste aus zwei oder mehr Atomen bestehende Einheit einer chemischen Verbindung, auch mehrere gleiche Atome.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Molybdän (Mo)</TD>
<TD width="587">Metallisches Element, in Stahllegierungen verbessert es die Bestündigkeit gegen Loch- und Spaltkorrosion.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Natürliches Altern</TD>
<TD width="587">siehe Altern</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Nennschweisstrom</TD>
<TD width="587">Schweisstrom, welcher dem Apparat bei 60%iger Einschaltdauer entnommen werden kann.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Neodym</TD>
<TD width="587">Chemisches Element mit der Bezeichnung Nd. Neodym zählt zu den Metallen der seltenen Erden und wird zur Herstellung von Kristallen für Festkörper-Laser gebraucht.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Neutrale Flamme</TD>
<TD width="587">Eine Autogenflamme, die weder oxidierend noch reduzierend wirkt.</TD>
</TR>

```

<TR>
  <TD width="187">Nickel (Ni)</TD>
  <TD width="587">Metallisches Element, in Stahllegierungen stabilisiert es das austenitische Gef&uuml;ge.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD rowspan="3" width="187">Nietrieren</TD>
  <TD width="587">(Aufsticken). Anreichern der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes mit Stickstoff durch thermochemische Behandlung. Nach der Art des Nitriermittels wird zwischen Gas-, Salzbad-, Pulver und Plasmanitrieren unterschieden.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="587">Erfolgt das Nitrieren in einer Salzschieme, so ist der Ausdruck Salzbadnitrieren anzuwenden.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="587">Erfolgt das Nitrieren in einem stickstoffhaltigen Plasma, das mit Hilfe einer Glimmentladung erzeugt wird, so ist der Ausdruck Plasmanitrieren anzuwenden.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Nitrid</TD>
  <TD width="587">Chemische Verbindung eines Elements mit Stickstoff.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Nitrierh&uuml;rtetiefe</TD>
  <TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfl&uuml;che eines nitrierten Werkst&uuml;ckes bis zu dem Punkt, an dem die H&uuml;rtete einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Nitriertiefe</TD>
  <TD width="587">Siehe Aufstickungstiefe.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Normalgl&uuml;hen</TD>
  <TD width="587">Erw&uuml;ermen auf eine Temperatur wenig ausserhalb Ac3 (bei &uuml;bereutektoidischen St&uuml;hlen oberhalb Ac1) mit anschliessendem Abk&uuml;hlen in ruhender Atmosph&uuml;re. Im allgemeinen soll mit dieser W&uuml;rmebehandlung ein gleichm&uuml;ssiges und feink&ouml;rnisiges Gef&uuml;ge mit Perlit erzielt werden. F&uuml;hrt eine solche Temperatur-Zeit-Folge zu Bainit oder Martensit, so ist der Ausdruck Lufth&uuml;rten angebracht.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187"><A name="o">Oberfl&uuml;chenh&uuml;rten</A></TD>
  <TD width="587">siehe Randschichth&uuml;rten</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Orbitalschweissen</TD>

```

<TD width="587">Das kreisförmige Schweißen um eine Achse herum, um zwei Teile miteinander zu verbinden (Rohr/Rohr, Rohr/Flansch, Rohr in Rohrplatte, etc.).</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Oszillation</TD>
<TD width="587">Schwingung, schwingende Bewegung von Teilchen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Oxid</TD>
<TD width="587">Verbindung eines chemischen Elements mit Sauerstoff.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Oxidation</TD>
<TD width="587">Aufnahme von Sauerstoff, Verbindung mit Sauerstoff</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Oxidhaut</TD>
<TD width="587">Sehr dünne Schicht, die aus einem Oxid besteht, d. h. einer Sauerstoffverbindung.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Oxidierende Flamme</TD>
<TD width="587">Eine Autogenflamme, die oxidierend wirkt - also Sauerstoffverbindungen fördert - und somit die Oxidbildung unterstützt.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Passivschicht</TD>
<TD width="587">Bei nichtrostenden Stählen oder z. B. bei Aluminium beruht die Korrosionsbeständigkeit auf einer sehr dünnen Schicht an der Metalloberfläche, die aus einem Metalloxid besteht und die darunter liegende Metallschicht vor einem Korrosionsangriff schützt. Diese dünne Oxidschicht wird Passivschicht genannt.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Pendelraupe</TD>
<TD width="587">Eine Pendelraupe entsteht durch ein Pendeln des Schweisslichtbogens quer zur Schweissrichtung.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Photonen</TD>
<TD width="587">Licht kann man physikalisch als elektromagnetische Welle oder als Teilchenstrahlung auffassen. Die Teilchen des Lichts nennt man Photonen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Pincheffekt</TD>
<TD width="587">Bei hohen Lichtbogenströmen wirkt das entstehende

Magnetfeld komprimierend, d, h, einschnürend, auf das Plasma, wodurch sich die Temperatur des Plasmas weiter erhöht. Diesen Vorgang nennt man Pincheffekt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Plasma, Plasmas&auml;ule</TD>

<TD width="587">Das Plasma besteht aus positiv und negativ geladenen Teilchen sowie aus neutralen Atomen und Molekülen. Es kann elektrischen Strom leiten. Der Lichtbogen beim Schweißen ist ein Plasma oder eine Plasmasäule.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Plasmanitrieren</TD>

<TD width="587">siehe Nitrieren</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Plastisches Werkstoffverhalten</TD>

<TD width="587">Werden Werkstoffe, vor allem Metalle, über die Dehngrenze hinaus belastet, zum Beispiel durch Zug oder Druck, so entstehen bleibende Verformungen. Bei höheren Temperaturen sinken die dazu notwendigen Kräfte. Man nutzt dies unter anderem zum Schmieden von Stahl aus.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Polarisation</TD>

<TD width="587">Licht ist eine elektromagnetische Welle, die aus einem magnetischen und einem elektrischen Feld besteht. Beide Wellen breiten sich in in der gleichen Richtung aus: die Orientierungs des elektrischen Feldes wird als Polarisationsrichtung bezeichnet.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">ppm</TD>

<TD width="587">Parts per million: Mass für sehr kleine Teilmengen, ein Teil auf eine Milion Teile.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Primerung</TD>

<TD width="587">Bei unlegierten Stahlblechen wird manchmal eine einfache Rostschutzfarbe aufgetragen, die als Primer bezeichnet wird. Der Vorgang der Farbauftragung heisst Primerung. Es ist ratsam, diese Rostschutzfarbe vor dem Schweißen zu entfernen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Pulsation</TD>

<TD width="587">Regelmässige, oft wellenförmige Druckunterschiede in Leitungen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">radiale Str&ouml;mung</TD>

<TD width="587">Str&ouml;mung in Richtung des Rohrumfangs.</TD>

</TR>

<TR>
 <TD width="187">Randhärten</TD>
 <TD width="587">Härten eines nach dem Aufkohlen bis unter A₁ der aufgekohlten Schicht abgekühlten Werkstückes von der Härtemperatur dieser Schicht (siehe Einsatzhärten).</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="187">Randoxidation</TD>
 <TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkstückes mit Sauerstoff.
Meist unerwünschte Nebenwirkung beim Aufkohlen.</TD>
</TR>
<TR>
 <TD rowspan="3" width="187">Randschichthärten</TD>
 <TD width="587">Auf die Randschicht eines werkstückes beschränktes Härten. Hierbei wird unterschieden zwischen:</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="587">Flammhärten, wobei mittels Flamme austenitisiert wird und</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="587">Induktionshärten, wobei das Autenitisieren mittels Induktion herbeigeführt wird.</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="187">Rauhtiefe</TD>
 <TD width="587">Oberflächen von Werkstoffen sind nicht ganz glatt, sondern lassen bei vergrösserter Betrachtung eine Rauigkeit erkennen. Mit geeigneten Mitteln lassen sich die Vertiefungen und Erhebungen ausmessen. Die Rauhtiefe gibt den Höhenunterschied zwischen Erhebungen und Vertiefungen an; meist als gemittelten Wert, den man als gemittelte Rauhtiefe bezeichnet.</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="187">reduzierende Wirkung</TD>
 <TD width="587">Eigenschaft, ein Oxid in einen sauerstoffärmeren oder -freien Zustand zu führen, beispielsweise die Bildung eines Metalls aus einem Metalloxid.</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="187">Reflexionsvermögen</TD>
 <TD width="587">Die Fähigkeit, Strahlen, z. B. Licht, zurückzustrahlen, z. B. bei einem Spiegel. Wenn die gesamte Strahlung reflektiert (zurückgeworfen) wird, dann beträgt das Reflexionsvermögen 100%.</TD>
</TR>
<TR>
 <TD width="187">Rekombination</TD>
 <TD width="587">Rekombination ist das Zusammenfügen zuvor getrennter Teile. In der Chemie versteht man darunter die neuerliche

Verbindung von Atomen oder Molekülen zu einer Substanz, die zuvor getrennt wurde. Beispiel: Zerfall von Kohlendioxid in Kohlenstoff, Kohlenmonoxid und Sauerstoff und anschließende Rückbildung zu Kohlendioxid.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Rekombinationswürme</TD>

<TD width="587">Würme, die bei einer Rekombination frei wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Rekristallisation</TD>

<TD width="587">Bei Metallen werden die Kristalle bei einer Kaltumformung verzerrt und gestreckt. Das Erwärmen oberhalb der Rekristallisationstemperatur macht diesen Effekt rückgängig und die Körner nehmen wieder eine unverzerrte Form an. Diesen Vorgang nennt man Rekristallisation.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Rekristallisationsgühen</TD>

<TD width="587">Gühen auf einer Temperatur im Rekristallisationsgebiet nach einem Umformen bei einer niedrigen Temperatur.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Reproduzierung, reproduzierbar</TD>

<TD width="587">Ein Vorgang, der sich zu einem späteren Zeitpunkt exakt mit gleichen Ergebnissen wiederholen lässt, ist reproduzierbar. Reproduzierbarkeit ist ein wichtiger Bestandteil in der Qualitätssicherung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Resonator</TD>

<TD width="587">in einem Laser ein Spiegelsystem zur Verstärkung der erzeugten Laserstrahlung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Restsauerstoff</TD>

<TD width="587">Verbleibende kleine Menge von Sauerstoff, z.B. durch Feuchtigkeit.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schlacke</TD>

<TD width="587">Als Schlacke bezeichnet man beim Aufschmelzprozess entstandene Gemische von Oxiden, also Sauerstoffverbindungen. Oft sind auch Sulfide (Schwefelverbindungen) enthalten.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schutzgas</TD>

<TD width="587">Gasförmiges Mittel, das chemische Reaktionen dieses oder eines anderen Mittels mit einem Werkstück verhindert oder begrenzt.
Das Schutzgas schirmt beim Schweißprozess die Schmelze vor der

Atmosphäre ab und verhindert so Reaktionen mit Sauerstoff oder Stickstoff aus der Luft. Beim WIG-Schweißen schließt es ausserdem noch die Elektrode.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweisseigenspan style="font-size: small;">spannungen</TD>

<TD width="587">Durch Schweißprozesse können im Material Druck- oder Zugspannungen entstehen, die nicht abgebaut werden. Sie können zu Materialverzug führen.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweißen</TD>

<TD width="587">Verfahren zum festen Verbinden von Werkstoffen unter Verwendung von Wärme und/oder Kraft, mit oder ohne Schweißzusatzwerkstoffen und/oder Schweißhilfsstoffen.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweißgleichrichter</TD>

<TD width="587">Ein Schweißgleichrichter ist wie eine Gleichstrom-Schweißmaschine. Er besteht aus einem Wechselstromtransformator, dessen Sekundärstrom in einem Selen- oder Siliziumgleichrichter in Gleichstrom gleichgerichtet wird.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweißumformer</TD>

<TD width="587">Der Schweißumformer besteht aus einem Elektro-Motor und einem durch diesen angetriebenen Gleichstromgenerator. Er gibt die Schweißung stets Gleichstrom ab. Auch hier ist die Schweißspannung niedrig und der Schweißstrom kann reguliert werden.

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweißstromquellen</TD>

<TD width="587">- Invertorstromquellen

- Schweißstransformatoren

- Schweißumformer
- Schweißgleichrichter</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Schweißstransformator</TD>

<TD width="587">Ein Schweißstransformator wird an das Wechselstromnetz angeschlossen und gibt Wechselstrom für die Schweißung ab. Er besteht im Prinzip aus einem Eisenkern mit zwei Wicklungen von unterschiedlicher Wicklungszahl. Die sogenannte Primärwicklung weist eine hohe Windungszahl auf und wird ans Netz angeschlossen. Über den Eisenkern und die kleinere Windungszahl der Sekundärwicklung wird die Netzspannung auf die wesentlich tiefere und ungefährliche Schweißspannung herabtransformiert, wobei dieser Sekundärwicklung der für die Schweißung erforderliche hohe Strom entnommen werden kann. Eine Reguliervorrichtung im Schweißstransformator gestattet die Einstellung des Schweißstromes auf den gewünschten Wert.

</TR>

<TR>	<TD width="187">Schweisszusatzwerkstoff</TD>	<TD width="587">Damit wird jehner Werkstoff bezeichnet, der in der Schweisszone von aussen zugeführt oder zwischen die Stossflüchen gelegt wird. Wührend dem Schweißen vereinigt er sich mit dem Grundwerkstoff und gegebenenfalls bereits vorhandenem Schweissgut und es entsteht die Schweissnaht oder Beschichtung.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Sekundürhürtung</TD>
<TR>	<TD width="587">Hürtzunahme bei ein- oder mehrmaligem Anlassen gehürteter Stühle, als Folge einer Ausscheidung von Sondercarbiden und/oder einer Umwandlung von Restaustenit.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">SFI</TD>	<TD width="587">Schweissfachingenieur</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">SFM</TD>
<TR>	<TD width="587">Schweissfachmann</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Silicieren</TD>	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkstückes mit Silicium durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Sintermetall</TD>
<TR>	<TD width="587">Ein Metall, das schwammartig (porös) und somit gasdurchlüssig ist.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Sinuskurve</TD>
<TR>	<TD width="587">Eine regelmüssige, wellenfömige Kurfe.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Spaltkorrosion</TD>
<TR>	<TD width="587">Korrosionserscheinung, die auftritt, wenn in Spalten kein Stoffaustausch stattfinden kann.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Spaltüberbrückbarkeit</TD>
<TR>	<TD width="587">Das Vermögen eines Schweissprozesses, eine Naht über einen Spalt zu legen und diesen aufzufüllen, ohne dass das Material aus der Fuge herausfüllt.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Spannungsarmglühen</TD>
<TR>	<TD width="587">Glühen bei einer hinreichend hohen Temperatur (bei vergüteten Stühlen jedoch unterhalb der Anlasstemperatur) mit	</TR>

anschliessendem langsamem Abkühlen, so dass innere Spannungen ohne wesentliche Änderung der anderen Eigenschaften weitgehend abgebaut werden.

</TR>

<TR>

<TD width="187">ST</TD>

<TD width="587">Schweisstechniker</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stabilglühen</TD>

<TD width="587">Glühen zum Ausscheiden oder Einformen feiner Gefügebestandteile,

z. B. von Carbiden in stabilisierten austenitischen Stählen bei ca. 850 °C.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stabilisieren</TD>

<TD width="587">Temperatur-Zeit-Folge, die einen bei der Gebrauchstemperatur weitgehend unveränderlichen Gefügezustand und somit Beständigkeit der Masse herbeiführt (siehe künstliches Altern).</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stauchung</TD>

<TD width="587">Wird die Dehngrenze bei einem Material beim Zusammendrücken oder Pressen überschritten, so kommt es zu einer Stauchung des Materials. Das Gegenteil ist die Dehnung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stickstoff (N₂)</TD>

<TD width="587">Ein Gas, das in der Luft vorkommt und die Verbrennung erstickt, es reagiert bei normalen Temperaturen nicht.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stirnabschrecken</TD>

<TD width="587">Versuch zur Prüfung der Härtebarkeit, bei dem eine Probe bestimmter Masse an einer Stirnfläche unter festgelegten Bedingungen abgeschreckt wird, so auch sich über die Probelänge ein bestimmter Abkühlungsverlauf und somit je nach dem Umwandlungsverhalten des Stahles ein kennzeichnender Härteverlauf einstellt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Stoffschlüssiges Fügen</TD>

<TD width="587">Das Verbinden von Bauteilen durch Schweißen, Löten, Kleben u. a. erlaubt die Übertragung von Kräften unmittelbar durch die beteiligten Materialien oder Stoffe und wird daher als stoffschlüssiges Fügen bezeichnet. Solche Verbindungen sind im Gegensatz zu Schraubverbindungen unlösbar.</TD>

</TR>

Tempern in Sauerstoff abgebenden Mitteln bei Temperaturen oberhalb A1 unter Verringerung des Kohlenstoffgehaltes (führt zu weissem Temperguss).	
Tempern in neutralen Mitteln bei Temperaturen um A1, ohne wesentliche Verringerung des Kohlenstoffgehaltes (führt zu schwarzem Temperguss) (siehe Graphitisieren).	
Thermomechanische Behandlungen	Würmebehandlungen, bei denen die chemische Zusammensetzung eines Werkstoffes durch Ein- oder Ausdiffundieren eines oder mehrerer Elemente absichtlich geündert wird. - Zu solchen Verfahren gehöhren u. a. Aluminieren, Aufkohlen, Borieren, Carbonitrieren, Chromieren, Entkohlen, Nitrieren und Silicieren.
Thermochemisches Behandeln	Verbindung von Umformvorgüngen mit Würmebehandlungen, um bestimmte Werkstoffeigenschaften zu erziehen. Zu solchen Behandlungen zühlen z. B. Austenitformhürten, Temperaturgeregelte Würmeumformung und Warm-Kalt-Verfestigung.
Tiefkühlen	(Tieftemperaturbehandeln). Abkühlen auf meist erheblich unter Raumtemperatur liegende Temperaturen, um einen bestimmten Gefügezustand beizuhalten oder um eine Gefügeumwandlung hervorzurufen oder weiterzuführen.
TM-Stahl	TM steht für thermomechanisch gewalzt, das ist eine Kombination von Warmumformung und Temperaturführung, um dem Stahlwerkstoff spezielle mechanische Eigenschaften zu geben.
Thermochromomstift	siehe Thermocolorstift.
Thermocolorstift	Eine spezielle Kreide, die man auf ein zu erwürmdes Bauteil streicht und die Temperaturbereiche jeweils durch eine bestimmte Farbe anzeigt.
Thorium, thorierte Elektroden	Thorium ist ein ziemlich weiches und radioaktives Metall mit dem chemischen Symbol Th. Es wird Wolframelektroden zugesetzt, um den Elektronenaustritt zu verbessern: man spricht dann von thorierten

Elektroden.	
Thyristor	Ein Thyristor ist ein elektronischer Baustein und wirkt wie ein steuerbares elektrisches Ventil. Thyristoren werden in Stromrichtern verwendet.
Transistor	Ein Transistor ist ein elektronisches Bauteil, das als Verstärker oder Schalter verwendet wird.
T-Stoß	Beim T-Stoß steht ein Blech senkrecht auf dem anderen.
Umlagerung	Warmlagerung eines Legungsgehaltigen Werkstoffes bei so hohen Temperaturen oder mit so langem Halten, dass der Maximal- oder Minimalwert der jeweiligen Eigenschaft überschritten wird.
Umlagerung	Erwärmen auf so hohe Temperaturen, dass bei üblicher Haltedauer eine unerwünschte Kornvergrößerung auftritt, die jedoch durch weiteres Wärmebehandeln oder durch Umformen wieder rückgängig gemacht werden kann.
Umlagerungsempfindlichkeit	Neigung eines Werkstoffes zur Kornvergrößerung beim Umlagerung und/oder Umlagerung.
Umlagerung	Umlagerung
	Umlagerung ist eine Umlagerung, bei der den beim Einsatzzeiten erforderlichen Kohlenstoffgehalt hinausgehende Aufkohlung.
Umlagerung	Umlagerung
	Halten mit so langer Dauer, dass bei üblichen Temperaturen eine unerwünschte Kornvergrößerung eintritt, die jedoch durch weiteres Wärmebehandeln oder durch Umformen wieder rückgängig gemacht werden kann (siehe Umlagerung).

<TD width="187">Umkörnen</TD>	<TD width="587">Erwörmen bis wenig über Ac3 (bei übereutektoidischen Stühlen über Ac1) ohne langes Halten, und Abkühlen mit angemessener Geschwindigkeit, um das Korn des Stahles gleichmüssiger zu machen oder zu verfeinern.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Umwandeln in der Bainitstufe</TD>	<TD width="587">Austenitisieren und Abkühlen eines Werkstückes mit einer mindestens dem kritischen Abkühlungsverlauf für die Bainitstufe entsprechenden Temperaturabnahme auf eine Temperatur oberhalb Ms. Halten auf dieser Temperatur bis zum Ende der Umwandlung und anschliessendes Abkühlen auf Raumtemperatur.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Unberuhigter Stahl</TD>	<TD width="587">Stahl, dem vor dem Vergiessen keine sauerstoffabbindenden Elemente zulegiert werden und der dadurch bei der Erstarrung freiwerdenden Sauerstoff in Form von Poren und Blasen als Kohlenmonoxid ausscheidet. Heute praktisch ohne Bedeutung.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">UP-Schweissen</TD>	<TD width="587">Unter-Pulver-Schweissen: ein Verfahren, das ein Abdeckpulver verwendet und somit kein Schutzgas benötigt. Wird vorwiegend in Normalposition für grosse Schweissleistungen eingesetzt.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Verbindungsschicht</TD>	<TD width="587">üsserer Bereich der Diffusionsschicht, in dem infolge hohen Stickstoffgehalts stickstoffhaltige Verbindungen (Nitride und Carbonitride verschiedener Art) in so grossen Mengen vorliegen, dass sich der strukturelle Aufbau dieser Schicht wesentlich von dem restlichen Bereich unterscheidet.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Verbrennen</TD>	<TD width="587">Schüdigungen an den Korngrenzen eines stark überhitzten Werkstoffes, die nicht reversibel sind.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Vergüten</TD>	<TD width="587">Hürten und danach Anlassen im oberen möglichen Temperaturbereich zum Erzielen guter Zühigkeit bei gegebener Zugfestigkeit.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Vergütung</TD>	<TD width="587">Werkstoffzustand nach einem Vergüten,

gekennzeichnet durch den Verlauf der massgeblichen Eigenschaften über den Querschnitt des Werkstückes.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Verweildauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn des Einbringens eines Werkstückes in einen Ofen bis zu seiner Entnahme.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Verwerfung</TD>

<TD width="587">Verwerfungen sind Aufstauchungen und Ausbeulungen, die als Folge von behinderten Würmeausdehnungen entstehen können.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Verzug</TD>

<TD width="587">ünderung der Form und Masse eines Werkstückes durch Würmebehandlung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Viskositüt</TD>

<TD width="587">Die Viskositüt beschreibt, ob ein Stoff dick- oder dünnflüssig ist. Man kann sie als innere Reibung auffassen: je geringer die innere Reibung, desto dünnflüssiger ist der Stoff und umgekehrt.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Vorwürmen</TD>

<TD width="587">Würmen auf eine Temperatur unterhalb der beabsichtigten Behandlungstemperatur.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">vpm</TD>

<TD width="587">Volume per million: Mass für sehr kleine Volumenanteile, ein Volumenteil auf eine Million Volumenteile.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Warmauslagern</TD>

<TD width="587">Auslagern bei einer Temperatur oberhalb Raumtemperatur.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Warmbadhürten</TD>

<TD width="587">Hürten mit Abkühlen in öl, in einer Salz- oder Metallschmelze mit dem Ziel, möglichst vor der Martensitbildung einen Temperaturausgleich im Werkstück herbeizuführen. Die Martensitbildung soll vornehmlich beim Abkühlen des Warmbades auf Raumtemperatur stattfinden.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Würmdauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines

Wärmen.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmebehandlung</TD>
<TD width="587">Vorgang, in dessen Verlauf ein Werkstück oder ein Bereich eines Werkstückes absichtlich Temperatur-Zeit-Folgen und gegebenenfalls zusätzlich anderen physikalischen und/oder chemischen Einwirkungen ausgesetzt wird, um ihm Eigenschaften zu verleihen, die für seine Verarbeitung oder Verwendung erforderlich sind.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmebehandlungsdurchmesser</TD>
<TD width="587">Für den Vergleich unterschiedlicher Querschnittsformen, besonders hinsichtlich des Abkühlungsverlaufs, als Bezugsmass angenommener Durchmesser eines zylindrischen Werkstückes mit einer Länge, die einen Einfluss seiner beiden Stirnflächen auf den Abkühlungsverlauf ausschliesst.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmen</TD>
<TD width="587">Erhöhen der Temperatur eines Werkstückes.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmeoval</TD>
<TD width="587">Bei der Erwärmung von begrenzten ovalförmigen Rohroberflächen zum Flammrichten spricht man vom Wärmeoval.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmepunkt</TD>
<TD width="587">Bei der Erwärmung von begrenzten punktförmigen Bauteilflächen zum Flammrichten spricht man vom Wärmepunkt.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmebeschwindigkeit</TD>
<TD width="587">Zeitbezogene Temperaturzunahme für einen bestimmten Punkt oder einen bestimmten Bereich einer Wärmekurve.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmekurve</TD>
<TD width="587">Kennlinie für die Zunahme der Temperatur eines Werkstückes, die für einen bestimmten Punkt eines Werkstückes die jeweilige Temperatur in Abhängigkeit von der Zeit angibt.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wärmetemperatur</TD>
<TD width="587">Temperatur, die ein Werkstück am Ende eines Wärmen erreicht hat.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Wasserstoff (H2)</TD>

```

    <TD width="587">Ein brennbares Gas mit reduzierenden Eigenschaften.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Weichgl&uuml;hen</TD>
    <TD width="587">Gl&uuml;hen bei Temperaturen im Bereich von A1 -
gegebenenfalls mit Pendeln um A1 - mit anschliessendem langsamen
Agbk&uuml;hlen zum Erzielen eines f&uuml;r den jeweiligen Verwendungszweck
hinreichend weichen und m&ouml;glichst spannungsarmen Zustandes.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Wellenl&auml;nge</TD>
    <TD width="587">Die Wellenl&auml;nge ist ein typisches Merkmal einer
Welle und ist der Abstand zweier Wellenberge oder Wellent&auml;ler. Dies
trifft f&uuml;r Wasserwellen, mechanische Wellen oder auch f&uuml;r
elektromagnetische Wellen zu.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">WEZ</TD>
    <TD width="587">W&auml;rme-Einfluss-Zone</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Wiederaufkohlen</TD>
    <TD width="587">Aufkohlen eines zuvor entkohlten Werkst&uuml;ckes etwa
auf den vor dem Entkohlen vorhandenen Kohlenstoffgehalt.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Winkerverzug</TD>
    <TD width="587">Winkerver&auml;nderungen an Bauteilen aufgrund von
W&auml;rme- oder Schweissspannungen.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Wurzelschweissung</TD>
    <TD width="587">Schweissung der ersten untersten Lage in einer
mehrlagigen Schweissnaht.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187"><A name="y">Yttrium</A></TD>
    <TD width="587">Chemisches Element mit dem Symbol Y.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187"><A name="z">Zerfallsneigung von Acetylen</A></TD>
    <TD width="587">Sie wird hervorgerufen dadurch, dass die Acetylen-
Bindung C2H2 einen unges&auml;ttigten Charakter hat und somit bei etwas
h&ouml;heren Temperaturen ein exothermer Zerfall eintritt.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Zirkonium</TD>
    <TD width="587">Gl&auml;nzendes, seltenes Metall mit dem chemischen
Symbol Zr. Zirkonium bildet in Verbindung mit Sauerstoff schwer schmelzende,
elektrisch leitende Oxide und kann daher - genauso wie Hafnium - als
Elektrodenwerkstoff unter oxidierenden Atmosph&auml;ren verwendet

```

```
werden.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Zubrand</TD>
  <TD width="587">Als Zubrand bezeichnet man eine
Konzentrationserhöhung von Legierungselementen durch den
Schweissprozess.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Zugfestigkeit</TD>
  <TD width="587">Die Zugfestigkeit kann im Zugversuch ermittelt werden
und zeigt das Belastungsmaximum eines Werkstoffes an. Bei noch höheren
Spannungen kommt es zum Bruch.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Zunderarmglühen</TD>
  <TD width="587">Glühen unter Bedingungen, bei denen eine zunderarme
Oberflüche erhalten bleibt oder erzeugt wird.</TD>
</TR>
<TR>
  <TD width="187">Zündmarke</TD>
  <TD width="587">Wird der Lichtbogen ausserhalb des Schweissbereichs auf
dem Bauteil durch Berühren gezündet, so entsteht ein
Oberflüchenfehler, der als Zündmarke bezeichnet wird.</TD>
</TR>
</TBODY>
```

</TABLE> </html>

[info](#), [schweissen](#)

From: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:schweisslexikon?rev=1422284681>

Last update: 2025/08/28 12:40

