

# 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">Abkohlung</TD>
    <TD width="587">Entkohlung, bei der eine Verringerung des
Kohlenstoffgehaltes, aber keine Auskohlung vorliegt.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;dauer</TD>
    <TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende des
Abk&uuml;hlens.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;n</TD>
    <TD width="587">Erniedrigen der Temperatur eines Werkst&uuml;ckes.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;mittel</TD>
    <TD width="587">Mittel, das zum Abk&uuml;hl&ouml;n dient.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;temperatur</TD>
    <TD width="587">Temperatur, von der ein Werkst&uuml;ck abgek&uuml;hlt
wird.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;lung</TD>
    <TD width="587">Abnahme der Temperatur eines Werkst&uuml;ckes.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;lungsdauer</TD>
    <TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende einer
Abk&uuml;hl&ouml;lung.</TD>
  </TR>
  <TR>
    <TD width="187">Abk&uuml;hl&ouml;lungsgeschwindigkeit</TD>
    <TD width="587">Zeitbezogene Temperaturabnahme f&uuml;r einen bestimmten
Punkt oder einen bestimmten Bereich einer Abk&uuml;hl&ouml;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 Abhängigkeit der Zeit angibt.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Abkühlungsverlauf</TD>	<TD width="587">Jeweilige Temperaturverteilung in einem Werkstück während einer Abkühlung in Abhängigkeit der Zeit.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Abrasivmittel</TD>	<TD width="587">Ein Mittel, das abtragend wirkt, z. B. Schleifmittel oder Zusatz 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">Adsorption</TD>	<TD width="587">Bindung von Gasen, Dämpfen oder gelösten Substanzen an der Oberfläche eines festen Körpers.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Altern</TD>	<TD width="587">Ändern der Eigenschaften eines nicht im thermodynamischen Gleichgewicht befindlichen Werkstoffes in Abhängigkeit 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 zusätzliche 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&ouml;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 zugef&uuml;hrt, 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 v&ouml;llig 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 Atomh&uuml;lle 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">Aufh&auml;rbarkeit</TD>	<TD width="587">In einem Werkstoff durch H&auml;rten unter optimalen Bedingungen erreichbare h&ouml;chste H&auml;rte.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Aufh&auml;rten</TD>
<TR>	<TD width="587">H&ouml;chste in einem Werkst&uuml;ck nach einem H&auml;rten erreichte H&auml;rte.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Aufkohlung</TD>	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes mit Kohlenstoff durch thermochemische Behandlung. Nach der Art des Aufkohlungsmittels wird zwischen Gas-, Salzbad-, Pulver und Pastenaufkohlung unterschieden. Teilweise wird f&uuml;r das Aufkohlen auch der Begriff Einsetzen verwendet.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Aufkohlungstiefe</TD>
<TR>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfl&auml;che eines aufgekohlten Werkst&uuml;ckes 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 abh&auml;ngen, z. B. durch die Gef&uuml;geausbildung oder die H&auml;rte.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	

<TD width="187">Aush&auml;rten</TD>	<TD width="587">W&auml;rmebehandlung, bestehend aus L&auml;sungsgl&auml;hen und Abk&auml;hlen mit einer solchen Geschwindigkeit, dass der erreichte L&auml;sungszustand weitestgehend aufrechterhalten bleibt, mit anschliessendem Auslagern.</TD>
</TR>	<TR>
<TD width="187">Auskohlung</TD>	<TD width="587">Entkohlung, mit nahezu vollst&auml;ndigem 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 h&auml;heren Temperaturen, um Entmischungen und/oder Ausscheidungen aus &auml;bers&auml;ttigten Mischkristallen herbeizuf&auml;hren</TD>
</TR>	<TR>
<TD width="187">Austenit, austenitisches Gef&auml;ge</TD>	<TD width="587">Gef&auml;gebestandteil in Eisenlegierungen, kubisch-fl&auml;chenzentriert, oft auch als Gamma-Eisen bezeichnet, ist bei Raumtemperatur nur in Legierungen mit Nickel, Mangan, Stickstoff stabil.</TD>
</TR>	<TR>
<TD width="187">Austenitformh&auml;rten</TD>	<TD width="587">Behandlung, bestehend aus Austenitisieren, Abk&auml;hlen in ein Temperaturniet sehr geringer Umwandlungsneigung, Umformen unter Vermeidung von Rekristallisation und anschliessendem weiteren bk&auml;hlen, um H&auml;rtung 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">Erw&auml;rmen 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 Werkst&auml;ck bei einem Autenitisieren gehalten wird.</TD>
</TR>	<TR>

<TR>	<TD width="187">axiale Strömung</TD>
	<TD width="587">Strömung in Richtung der Längsachse eines Rohres.</TD>
</TR>	
<TR>	<TD width="187"><A name="b">Badvorlauf</A></TD>
	<TD width="587">Ausfliessen oder Vorausfliessen eines sehr dünnen flüssigen Schmelzbades.</TD>
</TR>	
<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>	
<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>	
<TR>	<TD width="187">Blankglänzen</TD>
	<TD width="587">Glänzen unter Bedingungen, bei denen eine blanke (oxidarme) Oberfläche erhalten bleibt oder erzeugt wird.</TD>
</TR>	
<TR>	<TD width="187">Blindhartungsversuch</TD>
	<TD width="587">Härten nicht aufgekohlter Proben, um die im nicht aufgekohlten Bereich einsetzender Werkstücke erreichbaren mechanischen Eigenschaften annähernd zu ermitteln.</TD>
</TR>	
<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>	
<TR>	<TD width="187">Borieren</TD>
	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkstückes mit Bor durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>	
<TR>	<TD width="187"><A name="c">Carbid</A></TD>
	<TD width="587">Chemische Verbindung eines Elementes mit Kohlenstoff, wie z. B. Eisencarbis

Fe <sub>3</sub> C.	
Carbonitrieren	Anreichern der Randschicht eines Werkstoffes mit Kohlenstoff und Stickstoff durch thermochemische Behandlung. Dem Carbonitrieren folgt meistens ein Abschrecken, um Härterung zu erzielen.
chemische Analyse	Chemische Zusammensetzung eines Stoffes, Auflistung der einzelnen Bestandteile, z.B. die Legierungselemente in einer Stahlsorte.
Chromieren	Anreichern der Randschicht eines Werkstoffes mit Chrom durch thermochemische Behandlung.
Chromoxid	Die chemische Verbindung von Chrom und Sauerstoff.
<a href="#">Dampfkapillare</a>	Beim Laserschweißen bildet sich nach Erreichen der Verdampfungstemperatur ein Schmelzbad mit tiefer und sehr enger Geometrie aus, in dem sich Metaldampf bildet.
Dauerschweisstrom	d.h. Schweißstromstärke, welche der Apparat dauernd, z.B. auch im Kurzschluss, abgeben kann.
Dehngrenze	Bei Metallen ist die Dehngrenze durch erste bleibende Verformung im Falle von mechanischen Belastungen gekennzeichnet. Unterhalb der Dehngrenze gehen Dehnungen wieder zurück.
Desoxidation	Abbindung von Sauerstoff in Metallschmelzen, um bei der Erstarrung Ausgasung zu vermeiden. Die entstehenden Oxide werden von der oben schwimmenden Schlacke aufgenommen.
Desoxidationsmittel	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 münden in 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 H&uuml;rtemperatur der Randschicht vorgenommen.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Ein elektrisches Bauteil in Form einer Spule, h&uuml;ufig auch Drosselspule genannt; gl&uuml;tet wellige Stromverl&uuml;ufe.</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 feritischen Gef&uuml;geteilen).</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchh&uuml;rtung</TD>

<TD width="587">H&uuml;rtung &uuml;ber den ganzen Querschnitt des Werkst&uuml;ckes.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchw&uuml;rmdauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Durchw&uuml;rmen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Durchw&uuml;rmen</TD>

<TD width="587">W&uuml;rmen nach dem Erreichen der Solltemperatur in der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes bis zum Erreichen der Solltemperatur im ganzen Querschnitt.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Deutscher Verband f&uuml;r Schweißen und verwandte Verfahren e.V.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Ein Zustand, bei dem st&uuml;ndig Teilchen zugef&uuml;hrt und abgef&uuml;hrt werden, so dass scheinbar ein Stillstand (Gleichgewicht) besteht.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187"><A name="e">ED</A></TD>

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

</TR>

<TR>

<TD width="187">Einfachh&uuml;rten</TD>

<TD width="587">Einmaliges H&uuml;rten nach vorangegangenem Aufkohlen und Abk&uuml;hlen 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">Einh&auml;rbarkeit</TD>
<TD width="587">In einem Werkstoff durch H&auml;rten unter optimalen Bedingungen erreichbare gr&ouml;sste Einh&auml;rtungstiefe.</TD>	</TR>	<TR>
<TD width="187">Einh&auml;rung</TD>	<TD width="587">H&auml;rung im Hinblick auf den erfassten Querschnittsbereich eines Werkst&uuml;ckes und den H&auml;rteverlauf. - Ein Mass f&uuml;r die Einh&auml;rung ist die Einh&auml;rungstiefe.</TD>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Einh&auml;rungstiefe</TD>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfl&auml;che eines geh&auml;rten Werkst&uuml;ckes bis zu dem Punkt, an dem die H&auml;rte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einsatzh&auml;rten</TD>
<TD width="587">Aufkohlen oder Carbonitrieren jeweils mit darauffolgender, zur H&auml;rung f&uuml;hrender W&auml;rmebehandlung.</TD>	</TR>	<TR>
<TD width="187">Einsatzh&auml;rungstiefe</TD>	<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfl&auml;che eines einsatzgeh&auml;rten Werksr&uuml;ckes bis zu dem Punkt, an dem die H&auml;rte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht.</TD>	</TR>
<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 Schweissstromst&auml;rke dem Apparat w&auml;hrend 1.2 Minuten entnommen werden, worauf eine Ruhepause von 0.8 Minuten einzutreten hat.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Einzelschuss (bei Blechen)</TD>
<TD width="587">Bei der schweisstechnischen Herstellung grosser Beh&auml;lter und Tanks werden vorgebogene Bleche miteinander verbunden: diese Bleche nennt man Schuss oder Einzelschuss.</TD>	</TR>	<TR>
<TD width="187">Eisenoxidation</TD>	<TD width="587">Die Bildung der chemischen Verbindung von Eisen und Sauerstoff; es gibt	

mehrere Eisenoxide (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Fe <sub>3</sub> O <sub>4</sub> , FeO).	
Elastisches Werkstoffverhalten	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.
Elastizitätsmodul	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.
ELC-Stahl, ELC-Güten	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.
Elektrode	Metall- oder Graphitkörper zum Zu- oder Ableiten von elektrischem Strom.
Eloxieren, Eloxalschicht	Eloxieren nennt man eine elektrolytische Oxidation von Aluminium zur Erzeugung von oxidischen Schutzschichten. Diese zeichnen sich durch hohe Härte, Verschleißfestigkeit und hohe Hitzebeständigkeit aus.
Entkohlen	Verminderung des Kohlenstoffgehaltes in der Randschicht eines Werkstückes durch thermochemische Behandlung.
Entkohlung	Meist auf die Randschicht eines Werkstückes beschränkte Verringerung des Kohlenstoffgehaltes.
Entkohlungstiefe	Senkrechter Abstand von der Oberfläche eines entkohlten Werkstückes bis zu dem Punkt, an dem der Kohlenstoffgehalt

einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert oder Grenzmerkmal entspricht.<BR>Die Entkohlungstiefe kann durch andere Eigenschaften gekennzeichnet werden, die vom Kohlenstoffgehalt abh&uuml;ngen, besonders durch die Gef&uuml;geausbildung und die H&uuml;rte.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Entkohlungsgl&uuml;hen</TD>

<TD width="587">Gl&uuml;hen eines kaltverfestigten Werkst&uuml;ckes 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">Erw&uuml;rmdauer</TD>

<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Erw&uuml;rmsens.  
- Die Erw&uuml;rmdauer entspricht der Summe von Anw&uuml;rmdauer und Durchw&uuml;rmdauer</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Erw&uuml;rmen</TD>

<TD width="587">W&uuml;rmen bis zum Erreichen der Solltemperatur im ganzen Querschnitt eines Werkst&uuml;ckes</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Eine chemische Reaktion, bei der eine Temperaturerh&ouml;hung eintritt und somit W&uuml;rme freigesetzt wird, bezeichnet man als exotherm, d. h. w&uuml;rme freisetzend.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Ausdehnung, Ausweitung, Volumenvergr&ouml;sserung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187"><A name="f">Ferrit</A></TD>

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

</TR>

<TR>

<TD width="187">Flammh&uuml;rten</TD>

<TD width="587">siehe Randschichth&uuml;rten</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 zusammengebe<u>ndelt ist.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">fokussieren</TD>
<TD width="587">Lichtstrahlen im optischen Brennpunkt b<u>ndeln.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Form<u>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<u>n ab.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Fusssteller</TD>
<TD width="587">Schalter, der mit dem Fuss bet<u>tigt werden kann.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Flussmittel</TD>
<TD width="587">Flussmittel sind nichtmetallische Stoffe, die auf L<u>tstellen vorhandene Oberfl<u>chenfilme beseitigen und ihre Neubildung verhindern sollen. Dadurch kann das Lot die L<u>tfl<u>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<u>hdauer</TD>
<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines Haltens auf Gl<u>htemperatur.</TD>
</TR>
<TR>
<TD width="187">Gl<u>hen</TD>
<TD width="587">Behandlung eines Werkst<u>ckes bei einer bestimmten Temperatur mit einer bestimmten Haltedauer und nachfolgendem, der Erzielung der angestrebten Werkstoffeigenschaften angepassten Abk<u>hlen. Da das Gl<u>hen jedoch als Oberbegriff f<u>r verschiedene Behandlungen dient, ist im Hinblick auf das angestrebte Ziel der Ausdruck Gl<u>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 längerem 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 Ausläufer 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">Grobkorn</TD>	<TD width="587">Gl</TD>hen bei einer Temperatur meist betr</TD>chtlich oberhalb Ac3 mit zweckentsprechendem Abk</TD>hlen, um grobes Korn zu erziehen.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Gurt</TD>	<TD width="587">Als Gurt werden im Stahlbau die senkrecht zum Steg
<TD width="587">liegenden Teile eines Stahltr</TD>gers bezeichnet.</TD>	</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">GW</TD>	<TD width="587">Grundwerkstoff</TD>
<TD width="587">Grundwerkstoff</TD>	</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187"><A name="h">Hafnium</A></TD>	<TD width="587">Gl</TD>nzendes, seltenes Metall mit dem chemischen
<TD width="587">Symbol Hf. Hafnium bildet in Verbindung mit Sauerstoff schwer schmelzende,	<TD width="587">elektrisch leitende Oxide und kann daher als Elektrodenwerkstoff unter
<TD width="587">oxidierenden Atmosph</TD>ren verwendet werden.</TD>	</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Halbberuhigter Stahl</TD>	<TD width="587">Stahl, der beim Herstellungsprozess mit
<TD width="587">Stahl, der beim Herstellungsprozess mit	<TD width="587">sauerstoffabbindenden Elementen wie Mangan oder Silicium legiert wurde, um
<TD width="587">sauerstoffabbindenden Elementen wie Mangan oder Silicium legiert wurde, um	<TD width="587">die Ausgasung von Sauerstoff und Kohlenmonoxid zu verringern.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">Halbwertszeit</TD>	<TD width="587">Die Zeit, in der bei einer Zerfallsreaktion (z. B.
<TD width="587">Die Zeit, in der bei einer Zerfallsreaktion (z. B.	<TD width="587">radioaktives Element) durchschnittlich die H</TD>lfte einer beliebigen
<TD width="587">radioaktives Element) durchschnittlich die H</TD>lfte einer beliebigen	<TD width="587">Anfangszahl von Elementen zerfallen ist. Sie ist f</TD>r jede Atomart eine
<TD width="587">Anfangszahl von Elementen zerfallen ist. Sie ist f</TD>r jede Atomart eine	<TD width="587">charakteristische Konstante.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TR>
<TD width="187">H</TD>rtbarkeit</TD>	<TD width="587">Austenitisieren und Abk</TD>hlen mit solcher
<TD width="587">Austenitisieren und Abk</TD>hlen mit solcher	<TD width="587">Geschwindigkeit, dass in mehr oder weniger grossen Bereichen des
<TD width="587">Geschwindigkeit, dass in mehr oder weniger grossen Bereichen des	<TD width="587">Querschnittes eines Werkst</TD>ckes eine erhebliche H</TD>rtsteigerung
<TD width="587">Querschnittes eines Werkst</TD>ckes eine erhebliche H</TD>rtsteigerung	<TD width="587">durch Martensitbildung eintritt. 
<TD width="587">durch Martensitbildung eintritt. 	<TD width="587">Wird dabei das Abk</TD>hlen in zwei verschiedenen Abk</TD>hlmitteln
<TD width="587">Wird dabei das Abk</TD>hlen in zwei verschiedenen Abk</TD>hlmitteln	<TD width="587">nacheinander
<TD width="587">nacheinander	<TD width="587">durchgef</TD>hrt, ohne dass im ersten Abk</TD>hlmittel bis zum
<TD width="587">durchgef</TD>hrt, ohne dass im ersten Abk</TD>hlmittel bis zum	<TD width="587">Temperaturausgleich
<TD width="587">Temperaturausgleich	<TD width="587">gehalten wird, so wird es gebrochenes H</TD>rtgen genannt. Wird dabei
<TD width="587">gehalten wird, so wird es gebrochenes H</TD>rtgen genannt. Wird dabei	<TD width="587">das
<TD width="587">das	<TD width="587">Abk</TD>hlen unterbrochen, z. B. zum Zweck eines Temperatur und/oder
<TD width="587">Abk</TD>hlen unterbrochen, z. B. zum Zweck eines Temperatur und/oder	<TD width="587">Spannungsausgleichs
<TD width="587">Spannungsausgleichs	<TD width="587">&uuml;ber den Werkst</TD>ckquerschnitt, so wird es unterbrochenes
<TD width="587">&uuml;ber den Werkst</TD>ckquerschnitt, so wird es unterbrochenes	<TD width="587">H</TD>rtgen
<TD width="587">H</TD>rtgen	<TD width="587">genannt. In Abh</TD>ngigkeit vom angewandten Abk</TD>hlmittel wird
<TD width="587">genannt. In Abh</TD>ngigkeit vom angewandten Abk</TD>hlmittel wird	<TD width="587"></TD>

auch

vom Wasser-, &Ouml;l- oder Lufth&auml;rten gesprochen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rten aus der Warmumformhitze</TD>	
<TD width="587">H&auml;rten im Anschluss an ein Warmumformen ohne zwischenzeitliches Abk&uuml;hlen unter Ac1.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rterissempefindlichkeit</TD>	
<TD width="587">Neigung zur Rissbildung bei oder nach einem H&auml;rten.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rtertemperatur</TD>	
<TD width="587">Temperatur, von der ein Werkst&uuml;ck bei einem H&auml;rten abgek&uuml;hlt wird.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rtertiefe</TD>	
<TD width="587">Senkrechter Abstand von der Oberfl&auml;che eines w&auml;rmebehandelten Werkst&uuml;ckes bis zu dem Punkt, an dem die H&auml;rte einem zweckentsprechend festgelegten Grenzwert entspricht (Einsatzh&auml;rtungstiefe, Einh&auml;rtungstiefe, Nitrierh&auml;rtungtiefe).</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rteverlauf</TD>	
<TD width="587">H&auml;rte in Abh&auml;ngigkeit vom Abstand zu einem Bezugspunkt</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">H&auml;rterung</TD>	
<TD width="587">Durch H&auml;rten in einem Werkst&uuml;ck erreichter Zustand erh&ouml;hter H&auml;rte.</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 &uuml;ber den Querschnitt eines Werkst&uuml;ckes.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Hobelsauerstoff</TD>	
<TD width="587">Sauerstoffzufuhr zum Fugenhobeln, wird nach dem Erw&auml;rmen auf Schmelztemperatur wie beim Brennschneiden separat zugeschaltet.</TD>	



</TR>	
<TR>	
<TD width="187"><A name="i">Impulsanlassen</A></TD>	
<TD width="587">Kurzzeitiges Anlassen bei einer im Vergleich zur &uuml;blichen Anlasstemperatur erh&ouml;hten Temperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Impulsh&uuml;rten</TD>	
<TD width="587">H&uuml;rten mit sehr kurzzeitigem Astenitisieren bei einer im Vergleich zur &uuml;blichen Austenitisierungstemperatur erh&ouml;hten Temperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Induktionsh&uuml;rten</TD>	
<TD width="587">siehe Randschichth&uuml;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&uuml;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&uuml;hlen, die bei falscher W&uuml;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	

Molek&uuml;l	
Ionisation	&uuml;bergang von Atomen oder Molek&uuml;len in den elektrisch geladenen Zustand.
Ionisierbarkeit	Mass f&uuml;r die Neigung eines Atoms oder Molek&uuml;ls, in den elektrisch geladenen Zustand (Ion) zu gehen.
Isothermisches Umwandeln	Austenitisieren dann Abk&uuml;hlen auf eine zweckentsprechende Temperatur und Halten auf dieser Temperatur bis zum erw&uuml;nschten Grade der Umwandlung. Das weitere Abk&uuml;hlen auf Raumtemperatur kann beliebig durchgef&uuml;hrt werden. Je nach der Temperatur auf der gehalten wird , wird unterschieden zwischen:        - Isothermisches Umwandeln in der Perlitstufe und - Isothermisches Umwandeln in der Bainitstufe.
<A name="k">Kalotte</A>	Raum oder Gestalt mit glockenf&ouml;rzigem Aussehen.
Kaltauslagern	Auslagern bei Raumtemperatur.
Kaltverfestigung	Verfestigung von Metallen durch eine Kaltverformung, z. B. Pressen, Stauchen, Ziehen oder Walzen, ohne Erw&auuml;rmung des Metalls und unterhalb der Rekristallisationstemperatur.
Kaltvergaseranlage	In einer Kaltvergaseranlage werden tiefkalte verfl&uuml;ssigte Gase wieder in die gasf&ouml;rige Phase umgewandelt. Die dazu notwendige Verdampfungsw&auuml;rme wird dabei der Umgebungsluft entzogen; eine zus&auuml;tzliche Beheizung ist nur in Ausnahmef&auuml;llen n&ouml;tig.
Kernh&auuml;rten	H&auuml;rten eines aufgekohlten und hiernach bis unter Ac1 des Kernwerkstoffes abgek&uuml;hlten Werkst&uuml;ckes von der H&auuml;rtemperatur des Kernwerkstoffes.

</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kernlanze</TD>	
<TD width="587">Die Kernlanze dient zum Schneiden und Bohren von Beton und Steinen durch Schmelzen bei Temperaturen von ca. 2500 - 3000 &deg;C.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kinetische Energie</TD>	
<TD width="587">Bewegungsenergie: Energie, die in bewegten K&ouml;rpern oder Teilen steckt. Die kinetische Energie wird durch die Masse und Geschwindigkeit des bewegten K&ouml;rpers festgelegt.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kl&ouml;pperboden</TD>	
<TD width="587">Bei zylindrischen Beh&auml;altern (Tanks) genormte Bodenform mit bestimmtem Verh&auml;ltnis von Kalotten- zu Krempenradius.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Koh&auml;renz</TD>	
<TD width="587">Begriff aus der Physik des Lichts: Koh&auml;rent heissen zwei Lichtb&uuml;ndel, wenn mit ihnen Interferenz erzeugt werden kann, wobei Interferenz die &uuml;berlagerung von zwei oder mehr Wellen bedeutet.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kohlenstoff&auml;quivalent</TD>	
<TD width="587">Bei niedrig legierten St&auml;hlen gibt das Kohlenstoff&auml;quivalent die der Wirkung des Kohlenstoffs ebenb&uuml;rtige Menge an Legierungsbestandteilen an. Dies betrifft vor allem die Elemente Mangan, Chrom, Molybd&auml;n, Vanadium, Nickel und Kupfer bez&uuml;glich der Aufh&auml;rtungsneigung.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kohlenstoffpegel</TD>	
<TD width="587">Kennzeichnung f&uuml;r Neigung eines kohlenstoffhaltigen Mittels, einen Werkstoff bei einer bestimmten Temperatur bis zu einem bestimmten Randkohlenstoffgehalt auf- oder abzukohlen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kohlenstoffverlauf</TD>	
<TD width="587">Kohlenstoffgehalt in Abh&auml;ngigkeit vom Abstand zu einem Bezugspunkt. Die graphische Darstellung des Kohlenstoffverlaufs ergibt die Kohlenstoffverlaufskurve.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kolkung</TD>	
<TD width="587">Vertiefung, Auswaschung.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kontakt-Thermometer</TD>	

<TD width="587">Temperatur-Messger&uuml;t, das die Temperatur an der Werkst&uuml;ckoerfl&uuml;che misst.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Konvektion</TD>	
<TD width="587">Gerichtete Gasstr&ouml;mung 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 Kristllen, die durch Grenzfl&uuml;chen voneinander getrennt sind: diese Fl&uuml;chen werden Korngrenzen genannt, die Kristalle werden oft auch als K&ouml;rner bezeichnet. An den Korngrenzen lagern sich h&uuml;ufig Verunreinigungen und Ausscheidungen an, sie sind daher bevorzugte Korrosionsangriffsstellen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kraterf&uuml;llwirkung</TD>	
<TD width="587">Eigenschaft, einen Schmelzkrater eines Schweissbades schnell aufzuf&uuml;llen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Kristalit</TD>	
<TD width="587">Die im mikroskopischen Gef&uuml;ge sichtbaren, durch die Korngrenzen umschlossenen Gef&uuml;gegebiete; oft auch als K&ouml;rner bezeichnet.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">kritischer Abk&uuml;hlungsverlauf</TD>	
<TD width="587">Verlauf der Abk&uuml;hlung in einem Werkst&uuml;ck derart, dass die Bildung bestimmter Gef&uuml;gebestandteile aus dem Austenit gerade unterdr&uuml;ckt und ausschliesslich gew&uuml;nschte und gegebenenfalls zul&uuml;ssige oder nicht zu vermeidende Bestandteile gebildet werden. Diejenige Kennlinie, die diesen Ablauf f&uuml;r einen bestimmten Punkt des St&uuml;ckes im Zeit-Temperatur-Schaubild (oder im Zeit-Temperatur-Umwandlungss-Schaubild f&uuml;r kontinuierliche Abk&uuml;hlung) darstellt, heisst kritische Abk&uuml;hlungskurve. 	
Kritischer Abk&uuml;hlungsverlauf f&uuml;r die Perlitstufe. Verlauf der Abk&uuml;hlung derart, dass die Bildung von Ferrit gerade vermieden wird und sich Perlit und gegebenenfalls Bainit und/oder Martensit bildet. 	
Kritischer Abk&uuml;hlungsverlauf f&uuml;r die Bainitstufe. Verlauft der Abk&uuml;hlung derart, dass die Bildung von Ferrit und Perlit (gerade) vermieden wird und sich Bainit und gegebenenfalls Martensit bildet. 	
Kritischer Abk&uuml;hlungsverlauf f&uuml;r die Martensitstufe. Verlauf der Abk&uuml;hlung 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 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 eutektoidische Carbide auf.	
Künstliches Altern	siehe Altern
Ladungsströmer	Träger der elektrischen Ladung: z. B. Elektronen oder Ionen.
Laminare Strömung	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.
Laser	Laser ist die Abkürzung für den englischen Ausdruck 'Light amplification by stimulated emission of radiation' und bedeutet 'Lichtverstärkung durch aufgezwungene Strahlungsaussendung'. Laser sind Quellen sehr intensiver und eng gebündelter Strahlung.
Laseraktives Medium	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.
Lichtbogen-Brennfleck	Die Stelle, an der der Lichtbogen das Material aufschmilzt.
Lichtleitfasern	Sie werden verwendet, um Licht von einem Bereich zu einem anderen zu leiten und bestehen aus einem Bündel von Glasfasern.
Lochfrasspotential	

<TD width="587">Die elektrische Spannung, bei der die Oberfl&auml;chenauf&ouml;sung eines Metalls beginnt, d.h. die Oberfl&auml;che ihre Passivit&auml;t verliert.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">L&ouml;sungsgl&uuml;hen</TD>	
<TD width="587">Gl&uuml;hen zum L&ouml;sen ausgeschiedener Bestandteile in Mischkristllen, z. B. in einer austenitischen Grundmasse.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187"><A name="m">Martensitaus- scheidungsh&auml;rten</A></TD>	
<TD width="587">Aush&auml;rten mit Warmauslagern eines beim Abk&uuml;hlen nach dem L&ouml;sungsgl&uuml;hen gebildeten, vor dem Warmauslagern gegebenenfalls umgeformten martensitischen Gef&uuml;ges.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Microzerspanung</TD>	
<TD width="587">Prozess, bei dem Material in &auml;usserst feinen Sp&auml;nen abgetragen wird.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Molek&uuml;l</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">Molybd&auml;n (Mo)</TD>	
<TD width="587">Metallisches Element, in Stahllegierungen verbessert es die Bst&auml;ndigkeit gegen Loch- und Spaltkorrosion.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187"><A name="n">Nat&uuml;rliches Altern</A></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 z&auml;hlt zu den Metallen der seltenen Erden und wird zur Herstellung von Kristallen f&uuml;r Festk&ouml;rper-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 Salzschnmelze, 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;fte 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;rmen 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;rniertes 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"><A name="p">Passivschicht</A></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, einschn&uuml;rend, auf das Plasma, wodurch sich die Temperatur des Plasmas weiter erh&ouml;ht. Diesen Vorgang nennt man Pincheffekt.</TD>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Plasma, Plasmas&amp;uuml;ule&lt;/TD&gt;

<TD width="587">Das Plasma besteht aus positiv und negativ geladenen Teilchen sowie aus neutralen Atomen und Molek&uuml;len. Es kann elektrischen Strom leiten. Der Lichtbogen beim Schweißen ist ein Plasma oder eine Plasmas&uuml;ule.</TD>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Plasmanitrieren&lt;/TD&gt;

&lt;TD width="587"&gt;siehe Nitrieren&lt;/TD&gt;

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Plastisches Werkstoffverhalten&lt;/TD&gt;

<TD width="587">Werden Werkstoffe, vor allem Metalle, &uuml;ber die Dehngrenze hinaus belastet, zum Beispiel durch Zug oder Druck, so entstehen bleibende Verformungen. Bei h&ouml;heren Temperaturen sinken die dazu notwendigen Kr&uuml;fte. Man nutzt dies unter anderem zum Schmieden von Stahl aus.</TD>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Polarisation&lt;/TD&gt;

<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>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;ppm&lt;/TD&gt;

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

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Primerung&lt;/TD&gt;

<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>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Pulsation&lt;/TD&gt;

<TD width="587">Regelm&uuml;ssige, oft wellenf&ouml;rmmige Druckunterschiede in Leitungen.</TD>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;&lt;A name="r"&gt;radiale Str&amp;ouml;mung&lt;/A&gt;&lt;/TD&gt;

&lt;TD width="587"&gt;Str&amp;ouml;mung in Richtung des Rohrumfangs.&lt;/TD&gt;

&lt;/TR&gt;

<TR>	<TD width="187">Randh&auml;rten</TD>
	<TD width="587">H&auml;rten eines nach dem Aufkohlen bis unter Acl der aufgekohlten Schicht abgek&uuml;hlten Werkst&uuml;ckes von der H&auml;rtemperatur dieser Schicht (siehe Einsatzh&auml;rten).</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Randoxidation</TD>
	<TD width="587">Anreichern der Randschicht eines Werkst&uuml;ckes mit Sauerstoff. Meist unerw&uuml;nschte Nebenwirkung beim Aufkohlen.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD rowspan="3" width="187">Randschichth&auml;rten</TD>
	<TD width="587">Auf die Randschicht eines werkst&uuml;ckes beschr&auml;nktes H&auml;rten. Hierbei wird unterschieden zwischen:</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="587">Flammh&auml;rten, wobei mittels Flamme austenitisiert wird und</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="587">Induktionsh&auml;rten, wobei das Autenitisieren mittels Induktion herbeigef&uuml;hrt wird.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Rauhtiefe</TD>
	<TD width="587">Oberfl&auml;chen von Werkstoffen sind nicht ganz glatt, sondern lassen bei vergr&ouml;sserter Betrachtung eine Rauigkeit erkennen. Mit geeigneten Mitteln lassen sich die Vertiefungen und Erhebungen ausmessen. Die Rauhtiefe gibt den H&ouml;henunterschied zwischen Erhebungen und Vertiefungen an; meist als gemittelten Wert, den man als gemittelte Rauhtiefe bezeichnet.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="187">reduzierende Wirkung</TD>
	<TD width="587">Eigenschaft, ein Oxid in einen sauerstoff&auml;rmeren oder -freien Zustand zu f&uuml;hren, beispielsweise die Bildung eines Metalls aus einem Metalloxid.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Reflexionsverm&ouml;gen</TD>
	<TD width="587">Die F&auml;higkeit, Strahlen, z. B. Licht, zur&uuml;ckzustrahlen, z. B. bei einem Spiegel. Wenn die gesamte Strahlung reflektiert (zur&uuml;ckgeworfen) wird, dann betr&auml;gt das Reflexionsverm&ouml;gen 100%.</TD>
</TR>	</TR>
<TR>	<TD width="187">Rekombination</TD>
	<TD width="587">Rekombination ist das Zusammenf&uuml;gen 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.

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Rekombinationswarme&lt;/TD&gt;

&lt;TD width="587"&gt;Warme, die bei einer Rekombination frei wird.&lt;/TD&gt;

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Rekristallisation&lt;/TD&gt;

<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>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Rekristallisationsgrenzen&lt;/TD&gt;

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

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Reproduzierung, reproduzierbar&lt;/TD&gt;

<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>

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Resonator&lt;/TD&gt;

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

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Restsauerstoff&lt;/TD&gt;

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

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;&lt;A name="s"&gt;Schlacke&lt;/A&gt;&lt;/TD&gt;

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

&lt;/TR&gt;

&lt;TR&gt;

&lt;TD width="187"&gt;Schutzgas&lt;/TD&gt;

<TD width="587">Gasförmiges Mittel, das chemische Reaktionen dieses oder eines anderen Mittels mit einem Werkstück verhindert oder begrenzt.<br>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 schützt es ausserdem noch die Elektrode.

Schweisseigenspannungen

Durch Schweissprozesse können im Material Druck- oder Zugspannungen entstehen, die nicht abgebaut werden. Sie können zu Materialverzug führen.

Schweissen

Verfahren zum festen Verbinden von Werkstoffen unter Verwendung von Wärme und/oder Kraft, mit oder ohne Schweisszusatzwerkstoffen und/oder Schweisshilfsstoffen.

Schweissgleichrichter

Ein Schweissgleichrichter ist wie eine Gleichstrom-Schweissmaschine. Er besteht aus einem Wechselstromtransformator, dessen Sekundärstrom in einem Selen- oder Siliziumgleichrichter in Gleichstrom gleichgerichtet wird.

Schweissumformer

Der Schweissumformer besteht aus einem Elektro-Motor und einem durch diesen angetriebenen Gleichstromgenerator. Er gibt für die Schweissung stets Gleichstrom ab. Auch hier ist die Schweissspannung niedrig und der Schweissstrom kann reguliert werden.

Schweisstromquellen

- Invertorstromquellen

- Schweisstransformatoren

- Schweisumformer - Schweissgleichrichter

Schweisstransformator

Ein Schweisstransformator 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 Schweisstransformator gestattet die Einstellung des Schweissstromes auf den gewünschten Wert.

<TR>	<TD width="187">Schweisszusatzwerkstoff</TD>	<TD width="587">Damit wird jehner Werkstoff bezeichnet, der in der Schweisszone von aussen zugef&uuml;hrt oder zwischen die Stossfl&uuml;chen gelegt wird. W&uuml;hrend 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">Sekund&uuml;rh&uuml;rtung</TD>
<TR>	<TD width="587">H&uuml;rtezunahme bei ein- oder mehrmaligem Anlassen geh&uuml;rter St&uuml;hle, 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 Werkst&uuml;ckes mit Silicium durch thermochemische Behandlung.</TD>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Sintermetall</TD>
<TR>	<TD width="587">Ein Metall, das schwammartig (por&ouml;s) und somit gasdurchl&uuml;ssig ist.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Sinuskurve</TD>
<TR>	<TD width="587">Eine regelm&uuml;ssige, wellenf&ouml;rme Kurve.</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">Spalt&uuml;berbr&uuml;ckbarkeit</TD>
<TR>	<TD width="587">Das Verm&ouml;gen eines Schweissprozesses, eine Naht &uuml;ber einen Spalt zu legen und diesen aufzuf&uuml;llen, ohne dass das Material aus der Fuge herausf&uuml;llt.</TD>	</TR>
</TR>	<TR>	<TD width="187">Spannungsarmgl&uuml;hen</TD>
<TR>	<TD width="587">Gl&uuml;hen bei einer hinreichend hohen Temperatur (bei verg&uuml;teten St&uuml;hlen jedoch unterhalb der Anlasstemperatur) mit	

anschliessendem langsamem Abkühlen, so dass innere Spannungen ohne wesentliche Änderung der anderen Eigenschaften weitgehend abgebaut werden.	
ST	Schweisstechniker
Stabilisieren	Glücken zum Ausscheiden oder Einformen feiner Gefügebestandteile, z. B. von Carbiden in stabilisierten austenitischen Stählen bei ca. 850 °C.
Stabilisieren	Temperatur-Zeit-Folge, die einen bei der Gebrauchstemperatur weitgehend unveränderlichen Gefügezustand und somit Beständigkeit der Masse herbeiführt (siehe zusätzliches Altern).
Stauchung	Wird die Dehngrenze bei einem Material beim Zusammendrücken oder Pressen überschritten, so kommt es zu einer Stauchung des Materials. Das Gegenteil ist die Dehnung.
Stickstoff (N <sub>2</sub> )	Ein Gas, das in der Luft vorkommt und die Verbrennung erstickt, es reagiert bei normalen Temperaturen nicht.
Stirnabschrecken	Versuch zur Prüfung der Härtebarkeit, bei dem eine Probe bestimmter Masse an einer Stirnfläche unter festgelegten Bedingungen abgeschreckt wird, so auch sich über die Probelage ein bestimmter Abkühlungsverlauf und somit je nach dem Umwandlungsverhalten des Stahles ein kennzeichnender Härteverlauf einstellt.
Stoffschlüssiges Fügen	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.

<TR> <TD width="187">Stöchiometrie, stöchiometrisches Verhältniss</TD>	<TD width="587">Die Lehre von der mengenmäßigen Zusammensetzung von chemischen Verbindungen und Mengenverhältnissen bei chemischen Reaktionen wird Stöchiometrie genannt. Reagieren Stoffmengen im stöchiometrischen Verhältnis miteinander, so ergibt sich eine komplette Stoffumsetzung, andernfalls bleibt Material ohne Reaktionspartner übrig.</TD>
</TR> <TR>	<TD width="187">Streckenenergie</TD>
<TD width="587">Die Streckenergie ist eine rechnerische Größe, mit der man die Einflussfaktoren Energiezufuhr, Wärmeabfuhr und Schweissgeschwindigkeit erfassen kann.</TD>	</TR> <TR>
<TD width="187">Streckgrenze</TD>	<TD width="587">Wird oft für den Begriff Dehngrenze gebraucht.</TD>
</TR> <TR>	<TD width="187">Stumpfnah</TD>
<TD width="587">Bei einer Stumpfnah liegen die zu verbindenden Blechteile in einer Ebene.</TD>	</TR> <TR>
<TD width="187">Sulfid</TD>	<TD width="587">Chemische Verbindung eines Elements mit Schwefel, z. B. Eisensulfid (FeS).</TD>
</TR> <TR>	<TD width="187">SVS</TD>
<TD width="587">Schweizerischer Verein für Schweißtechnik</TD>	</TR> <TR>
<TD width="187">SZW</TD>	<TD width="587">Schweiss-Zusatz-Werkstoff</TD>
</TR> <TR>	<TD width="187"><A name="t">Temperaturgeregelte Warmumformung</A></TD>
<TD width="587">Geregelte Temperaturführung in den letzten, mit ausreichendem Umformgrad vorgenommenen Schritten einer Warmumformung und beim anschliessenden Abkühlen, um in den betreffenden Stählen ein Gefüge zu erzielen, wie es beim Normalglühen angestrebt wird.</TD>	</TR> <TR>
<TD width="187">Tempern</TD>	<TD width="587">Glühen von ledeburitischem Gusseisen, um Zerfall des Zementits zu erreichen. Man unterscheidet: 

Tempern in Sauerstoff abgebenden Mitteln bei Temperaturen oberhalb A1 unter Verringerung des Kohlenstoffgehaltes (f&uuml;hrt zu weissem Temperguss). Tempern in neutralen Mitteln bei Temperaturen um A1, ohne wesentliche Verringerung des Kohlenstoffgehaltes (f&uuml;hrt zu schwarzem Temperguss) (siehe Graphitisieren).</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Thermomechanische Behandlungen</TD>	
<TD width="587">W&uuml;rmebehandlungen, bei denen die chemische Zusammensetzung eines Werkstoffes durch Ein- oder Ausdiffundieren eines oder mehrerer Elemente absichtlich ge&uuml;ndert wird. - Zu solchen Verfahren geh&ouml;hren u. a. Aluminieren, Aufkohlen, Borieren, Carbonitrieren, Chromieren, Entkohlen, Nitrieren und Silicieren.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Thermochemisches Behandeln</TD>	
<TD width="587">Verbindung von Umformvorg&uuml;ngen mit W&uuml;rmebehandlungen, um bestimmte Werkstoffeigenschaften zu erziehen. Zu solchen Behandlungen z&uuml;hlen z. B. Austenitformh&uuml;rten, Temperaturgeregelte W&uuml;rmeumformung und Warm-Kalt-Verfestigung.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Tiefk&uuml;hlen</TD>	
<TD width="587">(Tieftemperaturbehandeln). Abk&uuml;hlen auf meist erheblich unter Raumtemperatur liegende Temperaturen, um einen bestimmten Gef&uuml;gezustand beizuhalten oder um eine Gef&uuml;geumwandlung hervorzurufen oder weiterzuf&uuml;hren.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">TM-Stahl</TD>	
<TD width="587">TM steht f&uuml;r thermomechanisch gewalzt, das ist eine Kombination von Warmumformung und Temperaturf&uuml;hrung, um dem Stahlwerkstoff spezielle mechanische Eigenschaften zu geben.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Thermochromomstift</TD>	
<TD width="587">siehe Thermocolorstift.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Thermocolorstift</TD>	
<TD width="587">Eine spezielle Kreide, die man auf ein zu erw&uuml;rmdes Bauteil streicht und die Temperaturbereiche jeweils durch eine bestimmte Farbe anzeigt.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Thorium, thorierte Elektroden</TD>	
<TD width="587">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.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Ein Thyristor ist ein elektronischer Baustein und wirkt wie ein steuerbares elektrisches Ventil. Thyristoren werden in Stromrichtern verwendet.</TD>

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Ein Transistor ist ein elektronisches Bauteil, das als Verstärker oder Schalter verwendet wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">T-Stoss</TD>

<TD width="587">Beim T-Stoss steht ein Blech senkrecht auf dem anderen.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187"><A name="u">Überaltern</A></TD>

<TD width="587">Warmauslagern eines Legungsgehaltigen Werkstoffes bei so hohen Temperaturen oder mit so langem Halten, dass der Maximal- oder Minimalwert der jeweiligen Eigenschaft überschritten wird.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Überhitzen</TD>

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

</TR>

<TR>

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

<TD width="587">Neigung eines Werkstoffes zur Kornvergrößerung beim Überhitzen und/oder Überzeiten.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Überkohlung</TD>

<TD width="587">Überkohlung ist eine Über den beim Einsatz erforderlichen Kohlenstoffgehalt hinausgehende Aufkohlung.</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Überzeiten</TD>

<TD width="587">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 Überhitzen).</TD>

</TR>

<TR>

<TD width="187">Umk&ouml;rnen</TD>	<TD width="587">Erw&ouml;men bis wenig &uuml;ber Ac3 (bei &uuml;bereutektoidischen St&uuml;hlen &uuml;ber Ac1) ohne langes Halten, und Abk&uuml;hlen mit angemessener Geschwindigkeit, um das Korn des Stahles gleichm&ouml;ssiger zu machen oder zu verfeinern.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Umwandeln in der Bainitstufe</TD>	<TD width="587">Austenitisieren und Abk&uuml;hlen eines Werkst&uuml;ckes mit einer mindestens dem kritischen Abk&uuml;hlungsverlauf f&uuml;r die Bainitstufe entsprechenden Temperaturabnahme auf eine Temperatur oberhalb Ms. Halten auf dieser Temperatur bis zum Ende der Umwandlung und anschliessendes Abk&uuml;hlen auf Raumtemperatur.</TD>
</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>
<TD width="187">UP-Schweissen</TD>	<TD width="587">Unter-Pulver-Schweissen: ein Verfahren, das ein Abdeckpulver verwendet und somit kein Schutzgas ben&ouml;tigt. Wird vorwiegend in Normalposition f&uuml;r grosse Schweissleistungen eingesetzt.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187"><A name="v">Verbindungsschicht</A></TD>	<TD width="587">&ouml;sserer 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>
<TD width="187">Verbrennen</TD>	<TD width="587">Sch&uuml;digungen an den Korngrenzen eines stark &uuml;berhitzten Werkstoffes, die nicht reversibel sind.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Verg&uuml;ten</TD>	<TD width="587">H&uuml;rten und danach Anlassen im oberen m&ouml;glichen Temperaturbereich zum Erzielen guter Z&uuml;higkeit bei gegebener Zugfestigkeit.</TD>
</TR>	</TR>
<TD width="187">Verg&uuml;tung</TD>	<TD width="587">Werkstoffzustand nach einem Verg&uuml;ten,

gekennzeichnet durch den Verlauf der massgeblichen Eigenschaften &uuml;ber den Querschnitt des Werkst&uuml;ckes.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Verweildauer</TD>	
<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn des Einbringens eines Werkst&uuml;ckes 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 W&uuml;rmeausdehnungen entstehen k&ouml;nnen.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Verzug</TD>	
<TD width="587">&uuml;nderung der Form und Masse eines Werkst&uuml;ckes durch W&uuml;rmebehandlung.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Viskosit&uuml;t</TD>	
<TD width="587">Die Viskosit&uuml;t beschreibt, ob ein Stoff dick- oder d&uuml;nnfl&uuml;ssig ist. Man kann sie als innere Reibung auffassen: je geringer die innere Reibung, desto d&uuml;nnfl&uuml;ssiger ist der Stoff und umgekehrt.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Vorw&uuml;rmen</TD>	
<TD width="587">W&uuml;rmen auf eine Temperatur unterhalb der beabsichtigten Behandlungstemperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">vpm</TD>	
<TD width="587">Volume per million: Mass f&uuml;r sehr kleine Volumenanteile, ein Volumenteil auf eine Million Volumenteile.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187"><A name="w">Warmauslagern</A></TD>	
<TD width="587">Auslagern bei einer Temperatur oberhalb Raumtemperatur.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">Warmbadh&uuml;rten</TD>	
<TD width="587">H&uuml;rten mit Abk&uuml;hlen in &ouml;l, in einer Salz- oder Metallschmelze mit dem Ziel, m&ouml;glichst vor der Martensitbildung einen Temperatúrausgleich im Werkst&uuml;ck herbeizuf&uuml;hren. Die Martensitbildung soll vornehmlich beim Abk&uuml;hlen des Warmbades auf Raumtemperatur stattfinden.</TD>	
</TR>	
<TR>	
<TD width="187">W&uuml;rmdauer</TD>	
<TD width="587">Zeitspanne vom Beginn bis zum Ende eines	

Wärmebehandlung	
Wärmebehandlung	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.
Wärmebehandlungsdurchmesser	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.
Wärmen	Erhöhen der Temperatur eines Werkstückes.
Wärmeoval	Bei der Erwärmung von begrenzten ovalförmigen Rohroberflächen zum Flammrichten spricht man vom Wärmeoval.
Wärmepunkt	Bei der Erwärmung von begrenzten punktförmigen Bauteilflächen zum Flammrichten spricht man vom Wärmepunkt.
Wärmebeschwindigkeit	Zeitbezogene Temperaturzunahme für einen bestimmten Punkt oder einen bestimmten Bereich einer Wärmekurve.
Wärmekurve	Kennlinie für die Zunahme der Temperatur eines Werkstückes, die für einen bestimmten Punkt eines Werkstückes die jeweilige Temperatur in Abhängigkeit von der Zeit angibt.
Wärmetemperatur	Temperatur, die ein Werkstück am Ende eines Wärmens erreicht hat.
Wasserstoff (H <sub>2</sub> )	

<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">Zunderarmglücken</TD>	
<TD width="587">Glücken unter Bedingungen, bei denen eine zunderarme Oberfläche 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 Oberflächenfehler, 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

