

|   |                                     |                   |
|---|-------------------------------------|-------------------|
|  | <b>AA 75-7</b>                      |                   |
|   | <b>Schweißen von CrNi-Stählen</b>   |                   |
| Erstellt/Geändert von: Name/Datum   | Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum | <b>Version: 0</b> |
| Geers-DL, H. Geers / 15.01.2013   |                                     | <b>In Arbeit</b>  |

# AA 75-07 "Schweißen von CrNi-Stählen"

**Diese Anweisung ist zu beachten beim Schweißen von Halbzeugen, Blechen und Rohren aus CrNi-Stählen (nichtrostenden Stählen, niroSta).**

- Grundsätzlich entsprechende Schweißanweisung (WPS) beachten.
- Empfehlungen der Stahlhersteller beachten.
- Kennblätter des Schweißzusatzwerkstoffes (SZW) beachten (z.B. Rücktrocknungsangaben bei Elektroden, Elektroden trocken verschweißen).
- Grundwerkstoff und Schweißzusatzwerkstoff wird durch die SAP festgelegt.
- Schweißerprüfung muss gültig und für die Arbeiten geeignet sein.
- Sauberkeit am Arbeitsplatz ist wichtigste Voraussetzung.
- Jeder Kontakt mit schwarzem Material (z.B. S235) ist zu vermeiden, keine Schleifarbeiten an schwarzem Material in der Nähe von CrNi-Stählen.
- Bearbeitungsgeräte für niroSta verwenden (Fe- und Si-frei: Drahtbürste, Schlackehammer, Schleif- und Trennscheiben, Spann- und Klemmwerkzeuge, Kranhaken und Lastaufnahmemittel, Paletten ohne rostige Nägel u.a.)
- Nahtbereiche vor dem Schweißen säubern von: Oxiden, Farbe, Fett, Ölen, Feuchtigkeit u.a.
- Bei nicht zugänglicher Wurzel und allgemein zum Wurzelschutz z.B. Formiergas verwenden.
- Schweißstelle vor Luftzug (offene Halle, Gebläse, Absaugung u.a.) und Nässe abschirmen.
- Elektroden trocken verschweißen.
- Lichtbogen in der Schweißfuge zünden.
- Heftstellenabstand einhalten entspr. folgender Tabelle

| ..... | <b>Wanddicke in mm</b> | <b>Abstand in mm</b> |
|-------|------------------------|----------------------|
|       | 1,0 - 1,5              | 20 - 40              |
|       | 2,0 - 3,0              | 50 - 70              |
|       | 4,0 - 6,0              | 70 - 100             |
|       | > 6,0                  | 100 - 150            |

- Heftstellen beschleifen und gegebenenfalls von Endkratern befreien.
- Zwischenlagentemperaturen max. 150°C (Abkühlpausen lassen!).

