

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Basis-Information: Vorwärmen, Flammrichten, Tiefeninduktion

Vorwärmen wozu? 1

G. Wackerbauer, München

Tiefeninduktion und ihre schweißtechnischen Anwendungen 4

T. Vauderwange, Offenburg

Flammrichten – altbewährt und immer noch relevant 13

T. Ammann, München

Flammrichten von hochfesten, vergüteten Baustählen der Güten S960 QL und S1100 QL, was ist möglich und wie gut ist der Richterfolg 19

J. Vogelsang, Duisburg

Eröffnungsvortrag

30 Jahre Behälterbau – Erfahrungsbericht eines Herstellers 27

G. Wimmer, Tacherting

Regelwerke und Qualitätssicherung

Anforderungen an den neuen britischen Markt, UKCA (Pendant zu CE-Kennzeichnung) hier Druckgeräte und einfache Druckbehälter 31

E. Springborn und A. Stäblein, München

100 Jahre Schweißerprüfung, 10 Jahre ISO 9606-1 – Ein Erfahrungsbericht 33

J. Mußmann, Meerbusch

EN 13480 Rohrleitungen für Wasserstoff– Wo geht die Reise hin? 44

A. Kittel, R. Hermann, Pullach

Vergleich von Rohrleitungen nach ASME B31.3 und EN 13480 52

D. Kölbl, Essen

Werkstoffe, Prüfung und Verfahren

Baseline RBI – Mehr Wert an der Schnittstelle zwischen Baugruppen Hersteller und Anlagenbetreiber	57
R. Kauer und R. Vogel, München	

Optimierungspotenziale bei der Auswahl von Draht/Schutzgas-Kombinationen beim MAG-Schweißen unlegierter Stähle im Hinblick auf anwendungsspezifische Anforderungen in der Praxis	61
R. Paschold und L. Riehl, Langenfeld	

Besonderheiten bei der schweißtechnischen Verarbeitung von Nichtrostenden Stählen – von austenitischen CrNi-Stählen bis zu Super-Duplexstählen	71
G. Weinhhammer, Forstern	

Remote Inspection – ein Erfahrungsbericht aus Betreibersicht	77
P. Sabatino und T. Spancken, Ludwigshafen	

Leistungssteigerung im UP-Verfahren bei Erfüllung der Qualitätsanforderungen an Beispielen aus der Praxis	84
E. Engindeniz, Freimersheim; N. Akkus und A. Karaaslan, Istanbul/TR	

Fertigung und Anwendung

MSG-Schweißen: Innovation in einem konservativen Umfeld – Wie können Anwender unter Berücksichtigung enger Normen und Richtlinien wirtschaftliche Vorteile generieren?	92
D. Kocab, Buseck	

Über Schweißdrahtoberflächen und ihre Wirkung auf das MSG- und WIG-Verfahren	100
R. Fichtner, Bad Neustadt; P. Terliesner, Ahaus; A. Borner, Duisburg; K. Niepold, Mülheim an der Ruhr	

Schadensfall an einer Fernwärmeleitung durch fehlerhafte HFI-Schweißung der Längsnähte	110
P. Gerster, Ehingen	

Modifikation von Aluminium Gussbauteilen per Wire Arc Additive Manufacturing	116
M. Schnall, T. Klein, C. Schneider, M. Silmbroth, S. Ucsnik; Ranshofen/AT	

Herausforderung bei der Schweißreparatur eines Dampfturbinenrotors vor Ort in Australien	121
S. Keller, Birr/CH	

Verfasserverzeichnis	132
-----------------------------------	-----