## Vortragsabfolge

AUTOR	TITEL	SEITE
X. Wei	Aktive Wasserstoffbeladung beim Metallschutzgasschweißen hochfester Stähle	1
M. Dadkhah	A Simplified Methodology for Determining Welding Heat Source Parameters in High-Strength Steels	11
J. Schenk	Vergleichende Prozess- und Verbindungseigenschaften der MSG-geschweißten AW6082 Aluminiumverbindung mit artgleichem/artfremden Zusatzwerkstoff	23
J. Zeleznik	Isokinetische Teilstromentnahme zur Schweißrauchmessung	36
M. Glaser	Plastic-metal composite joining by means of reactive Al/Ni multilayers - a process report	45
J. Beverförden	Schwingfestigkeitssteigerung durch Reinigungsstrahlen an geschweißten Quersteifen unter Berücksichtigung von Werkstofffestigkeit und Strahlprozess	56
M. Pfaffenrot	Optimierung der In-Prozess-Sensorik zur Erweiterung der Prozessüberwachung beim Elektronenstrahlschweißen	66
D. Vieweger	3D Plasma Metal Deposition mit Aluminium: Einfluss der Verfahrgeschwindigkeit auf Geometrie, Dichte und Struktur	75
F. Trapp	Mechanisch-technologisches Verhalten von punktförmigen Fügebindungen in EN-AW 6016	88
S. Ramakrishnan	Quality Monitoring of Capacitor Discharge Welding Using Machine Learning with Acoustic Data	98
S. Rotzsche	Optimierung der Mikrostruktur einer mittels PBF-LB/M verarbeiteten Nickelbasislegierung durch Wärmebehandlungen	111
I. Thomas	Einfluss der Fertigungstechnologie auf die Bauteilqualität beim additiven MAG-CMT-Schweißen mit hochlegierter austenitischer Drahtelektrode	118
J. Kellerwessel	Untersuchung des optimalen Überlappungsabstands für verschiedene Pendelbewegungen bei DED-Arc-Schweißraupen mittels Laserscan	131

Autorenverzeichnis		179
M. Sennewald	Herausforderungen bei der Auslegung von Rührreibschweißwerkzeugen auf Basis der dynamischen Werkzeug/Werkstoff-Wechselwirkung	164
T. Eßbach	Topografische Untersuchung von Verschleiß und Deformation an Elektroden für das Widerstandspunktschweißen	154
T. Söldner	Second-Life-Prozessierung von Batteriezellenstacks	147
B. Neumann	Detektion von Bindefehlern mittels neuronaler Netze bei DED-Arc/M von Aluminium anhand von Echtzeit- Schweißstromquellendaten	139