

45. SFI-Erfahrungsaustausch - im Produktionswerk für Schweisszusätze



Die voestalpine Böhler Welding UTP Maintenance GmbH in Bad Krozingen, Deutschland, war das Ziel für den 45. SFI-Erfahrungsaustausch.

Nach einem Begrüßungskaffee hat Herr Stefan Otto, Ingenieur in der Anwendungstechnik von Schweisszusätzen, der Truppe von 23 Schweissfachingenieuren einen Überblick über den voestalpine-Gesamtkonzern und insbesondere über die voestalpine Böhler Welding gegeben. Besonderes Augenmerk wurde auf den Standort Bad Krozingen gerichtet, der innerhalb des Konzerns das Kompetenzzentrum für die Herstellung, Anwendungstechnik und Vertrieb von Schweisszusätzen zum Schweißen von Nickellegierungen, Kupferlegierungen, Guss und das Reparaturschweißen ist. Innerhalb seines Vortrages hat Herr Otto verschiedene Anwendungsfälle gezeigt, in denen diese «Spezialitäten» angewendet werden.

Nach der ausführlichen Theorie wurden die Teilnehmer in 2 Gruppen durch das Werk geführt und es wurden ihnen alle relevanten Vorgänge von der Rohstoffmischung für die Elektrodenherstellung, die Fertigung der Elektroden, die Trocknung bis zur Verpackung und dem Versand erläutert. Daneben konnte man sich auch einen Überblick verschaffen über die Möglichkeiten der zerstörungsfreien und zerstörenden Werkstoffuntersuchungen, die man im Rahmen von Kundenanfragen und der Zeugniserstellung durchführen kann.

Besonders interessant war es, einen Blick in die Schweißlabors zu werfen, in denen die unterschiedlichsten Versuchsschweißungen für Kunden durchgeführt werden. Solche Versuchsschweißungen dienen dazu, neue Lösungskonzepte im Rahmen von Reparaturschweißaufgaben zu entwickeln.



Blick in die Schweißlabors der voestalpine Böhler Welding Maintenance GmbH

Nach dem Mittagessen fand die Sitzung mit der üblichen Teilnehmer-Vorstellungsrunde und dem obligatorischen Erfahrungsaustausch statt.

Nachfolgend eine Auswahl von Fragestellungen, die auf diesem Wege den Lesern der Schweisstechnik-Soudure zur Verfügung gestellt werden sollen.

Eine der ersten Fragen war, ob für das Auftragsschweißen von Flossenrohrwänden für Kehrlichtverbrennungsanlagen besser das Auftragsschweißen oder das Thermische Spritzen eingesetzt werden sollte. Von Stefan Otto kam der Hinweis, dass man das pauschal nicht beantworten kann, denn die Lebensdauer von solchen Aufträgen ist von verschiedenen Parametern abhängig und eine Auftragschweißung ist mit einem Prozess des Auftragspritzens nicht vergleichbar. Solche Fragestellungen müsste man von Fall zu Fall betrachten und die geeignetste Methode auswählen. Herr Otto hat dabei auf die Welding Academy der voestalpine Böhler Welding hingewiesen, in der Schulungen zu bestimmten Anwendungen durchgeführt werden.

Auf die Frage nach einem Register in dem je nach Regelwerk alle zugelassenen Unternehmen erfasst sind wurde auf die Internetseiten www.en15085.net und www.en1090.net hingewiesen. Eine weitere Möglichkeit ergibt sich durch einen Blick auf Internetseiten von Zertifizierungsgesellschaften wie der SQS bzw. des Stahlbauzentrums Schweiz.

Eine weitere Frage betraf das nachträgliche Anschweißen eines Bauteils an einen bereits abgenommenen Druckbehälter. Von Peter Woysch kam der Hinweis, dass das mit dem NoBo und dem Anlagenbetreiber abgestimmt werden sollte, da Schweißarbeiten nach der Abnahme des Druckbehälters dazu führen, dass die Konformität erlöschen kann.

Ein weiterer Diskussionspunkt war das Thema der Säurekorrosionsbeständigkeit von Spritzschichten. Von Stefan Otto kam der Hinweis, dass Flammsspritzschichten generell eine gewisse Porosität aufweisen können und deshalb eine generelle Aussage schwierig wird. Wohingegen Auftragsgeschweißte Schichten eine metallisch dichte Oberfläche darstellen.

Verehrte Leserinnen und Leser. Sollte Jemand von Ihnen zu dem einen oder anderen Diskussionspunkt Anmerkungen haben, dann senden Sie eine Mail an reinhard.smolin@svs.ch. Wir werden Ihren Beitrag gerne in der nächsten SFI-Erfa diskutieren.

Das nächste SFI-Erfa-Treffen findet statt am 28. März 2019 bei der Stadler Altenrhein AG in Altenrhein.

Reinhard Smolin, SVS



Versuchsstand zur Durchführung von UP- und RES-Kundenversuchen



Versuchsstand zur Durchführung von MIG/MAG-Kundenversuchen