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

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

....	**Wanddicke in mm**	**Abstand in mm**
	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!).

- Schweißnaht von Schlackeresten, Schweißspritzer, Anlauffarben oder anderen Oxidationsprodukten reinigen durch bürsten, Schleifen, Polieren, Strahlen (Strahlgut!), Beizen (Entsorgung!); mit SAP oder Vertreter klären! Je glatter und feiner die metallisch blanke Oberfläche ist, umso größer ist die Korrosionsbeständigkeit.
- Nach dem Beizen sorgfältig Spülen bzw. neutralisieren (Entsorgung beachten!).
- Bei Baustellenschweißungen immer auf festen Standplatz achten.

Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+
Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firm abgelegt. Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst

AA, schweissen, 1090

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:nirosta_aa_75-7?rev=1358269311

Last update: **2025/08/28 12:40**