

Fehlerkatalog Schweißen



Normative Vorgaben finden Sie [hier](#) und weiter führende Informationen zur zerstörungsfreien Prüfung (zfP) [hier](#)

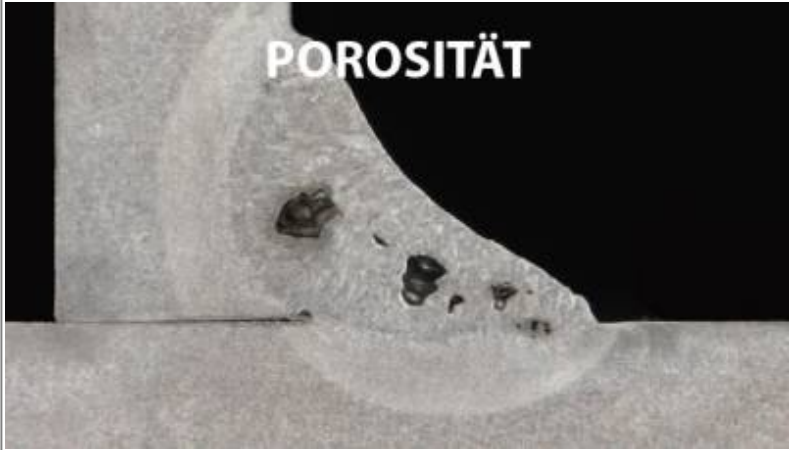
Allgemeine Schweißfehler

Die Bilder zeigen verschiedene Schweißfehler, die beim Lichtbogenschweißen auftreten können. Schweißfehler entstehen aus einer Vielzahl von Gründen. Die Handhabung, der Werkstoff und die Ausrüstung haben Einfluss auf das Schweißergebnis.

Bindefehler

	Mögliche Ursachen	Abhilfe
	<ul style="list-style-type: none">- Falsche Schweißleistung- Zu hohe Schweißgeschwindigkeit- Fallend geschweißt- Lichtbogen nicht mittig geführt- Übermäßig langer Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none">- Schweißleistung erhöhen- Schweißgeschwindigkeit verringern- Steigend schweißen- Brennerhaltung ändern

Porosität

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Mangelhafte Schutzgasabdeckung - Feuchtigkeit - Verunreinigungen - Störende Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> - Schutzgasabdeckung verbessern - Werkstück und Zusatzwerkstoff trocken halten - Reinigung des Werkstücks und sauberen Zusatzwerkstoff verwenden - Beschichtungen entfernen

Schlackeneinschlüsse

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Schweißleistung zu gering - Lichtbogen zu lang - Schlechte Schweißnahtvorbereitung - Schweißleistung erhöhen - Vorlaufende Schlacke 	<ul style="list-style-type: none"> - Lichtbogen verkürzen - Saubere Schweißnahtvorbereitung - Lichtbogen in Richtung Schweißbad halten

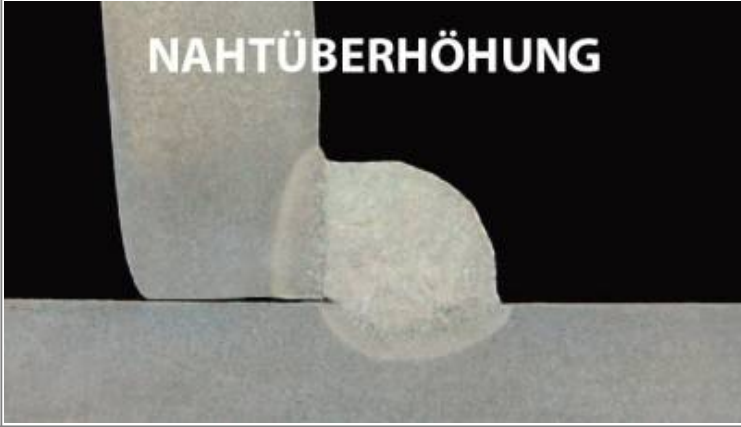
Einbrandkerben

 <p>EINBRANDKERBEN</p>	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Lichtbogen zu lang/Spannung zu hoch - Schweißleistung zu hoch - Übermäßiges Pendeln der Elektrode 	<ul style="list-style-type: none"> - Lichtbogenlänge / Spannung verringern - Schweißleistung verringern - Ändern der Schweißtechnik

Unsymmetrische Naht

 <p>UNSYMMETRISCHE NAHT</p>	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Falscher Anstellwinkel der Elektrode - Zu großes Schweißbad - Magnetische Lichtbogenblaswirkung - Lichtbogen zu lang 	<ul style="list-style-type: none"> - Schweißen mit geeignetem Elektrodenwinkel - Schweißleistung verringern - Umsetzen der Masseklemme - Kürzerer Lichtbogen

Nahtüberhöhung

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Zu viel Zusatzwerkstoff im Verhältnis zur Schweißgeschwindigkeit - Zu großer Elektrodendurchmesser 	<ul style="list-style-type: none"> - Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit - Verwendung von weniger Zusatzwerkstoff - Geeigneten Elektrodendurchmesser auswählen

Übermäßiger Einbrand / Wurzelüberhöhung

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Zu hoher Wärmeeintrag - Zu großer Spalt - Zu dünne Wurzellage 	<ul style="list-style-type: none"> - Schweißleistung verringern - Luftspalt verringern

Riss

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Ungünstiges Verhältnis von Schweißnahtbreite zur Schweißnahttiefe - Hohe Eigenspannungen im Bauteil - Falscher Zusatzwerkstoff 	<ul style="list-style-type: none"> - Übliches Verhältnis zwischen Nahtbreite zur Nahttiefe 1 : 1 (unlegierte Stähle) - Bauteil ohne Spannung heften - Geeigneten Zusatzwerkstoff wählen

Mangelhafter Einbrand

	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Ungeeignete Schweißnahtvorbereitung - Schweißleistung zu gering - Lichtbogen zu lang - Zu hohe Schweißgeschwindigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> - Vergrößerung der Wurzelöffnung - Leistung erhöhen - Lichtbogen verkürzen - Schweißgeschwindigkeit verringern

Bauteilversatz

 <p>BAUTEILVERSATZ</p>	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Schlechte Fixierung oder Heftung der Werkstücke - Verzug beim Heften - Bruch der Heftnähte vor dem Überschweißen 	<ul style="list-style-type: none"> - Sichere Fixierung der Werkstücke - Richtige Schweißnahtfolge anwenden - Heftschweißnähte ausreichend dimensionieren

Endkraterriss / offene Kraterpore

 <p>ENDKRATERRISS / OFFENE KRATERPORE</p>	<p>Mögliche Ursachen</p>	<p>Abhilfe</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Starke Schrumpfung während der Erstarrung des Schweißbads - Schweißleistung zu schnell reduziert 	<ul style="list-style-type: none"> - Endkraterfüllfunktion am Schweißgerät aktivieren

Schweisspritzer

	Mögliche Ursachen	Abhilfe
	<ul style="list-style-type: none">- Falsch eingestellte Schweißparameter- Falsche Polarität- Schlechte Qualität des Zusatzwerkstoffs- Mangelhaftes Schutzgas	<ul style="list-style-type: none">-Schweißparameter korrekt einstellen- Richtige Polarität wählen- Zusatzwerkstoff prüfen- Schutzgasversorgung prüfen

[schweißen, info, zfp](#)

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

Permanent link: https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweißen:fehlerkatalog_schweißen?rev=1374934122

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

