

Die Ursachen der Porenbildung beim Schweißen

Autor(en): **Lüscher, Paul**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **87 (1969)**

Heft 34

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-70751>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

mittelbar an der Kontaktzone die kleinste Hauptspannung σ_3 aus der grössten σ_1 wie folgt berechnet werden kann:

$$\sigma_3 = 2\nu \cdot \sigma_1.$$

Weiter im Innern nimmt das Verhältnis σ_3/σ_1 ständig ab und wird schliesslich null. Nun ist bekanntlich sowohl die grösste Hauptspannung als auch dieses Verhältnis für den Bruch massgebend.

Ganz allgemein gilt für ein Verhältnis

$$\sigma_3/\sigma_1 = k$$

$$(\sigma_1)_{\text{Bruch}} = \frac{2c \cdot \cos \varphi}{1 - \sin \varphi - k(1 + \sin \varphi)}$$

wobei c die Kohäsion und φ den Winkel der inneren Reibung bedeuten.

Im Falle von Punt dal Gall erreichen die Spannungen in der Kontaktzone im Maximum 50 kg/cm^2 Druck für Normalbelastung und 60 kg/cm^2 Druck für den Fall eines Erdbebens bei vollem See. Gegenüber den im Kapitel 4 bestimmten Werten ergibt sich somit eine Sicherheit von 5 bzw. 6 bei Annahme einer Querdehnungszahl von $1/6$. Die Normalspannung σ_1 muss an der Kontaktzone auf 300 kg/cm^2 anwachsen, bis bei einer Seitenspannung σ_3 von 33% der entsprechende Mohrsche Kreis die Schubfestigkeitsgerade berührt. Aus der Spannungsberechnung geht hervor, dass in den tiefer liegenden Zonen, wo σ_3 praktisch verschwindet, noch grösste Hauptspannungen von rund 30 kg/cm^2 unter Normalbelastung und rund 36 kg/cm^2 unter Erdbebeneinfluss auftreten. Die entsprechenden Sicherheitsfaktoren gegen lokalen Bruch betragen dort 1,9 bzw. 1,6.

Wenn eine solche Sicherheit auch durchaus ausreicht, so erhebt sich doch die Frage, ob diese Faktoren in Anbetracht der relativ grossen Variation der Werte für Kohäsion und Reibungswinkel genügend gross sind. Lokal könnte die effektive Spannung sehr nahe an

die niedrigst mögliche Bruchfestigkeit herankommen. Nun bewirkt aber eine lokale Überbelastung im Fels plastische Deformationen in Verbindung mit einer Spannungsumlagerung, so dass Spannungsspitzen abgebaut werden. Da aber die vorhin genannten Spannungen nur Spitzenwerte sind und sich nicht über grössere Zonen erstrecken, würden dieselben, wenn sie nahe an die Bruchspannung reichen, abgebaut, wobei die benachbarten Felspartien natürlich eine gewisse Mehrbelastung erfahren. Somit rechtfertigt sich die Berechnung des Sicherheitsfaktors in bezug auf die mittlere Schergerade durchaus.

Die zweite Berechnungsart betrachtet den Gebirgskörper als Ganzes. Die Berechnung gibt direkt die Sicherheit gegen Abscheren bzw. Abgleiten, wobei der durch Kontaktinjektionen behandelte Fels als ein solcher von mittlerer Qualität ($c = 18 \text{ kg/cm}^2$, $\varphi = 25^\circ$), der unbehandelte als einer von geringerer Qualität ($c = 9 \text{ kg/cm}^2$, $\varphi = 16^\circ$) betrachtet wird. Bei dieser relativ ungünstigen Annahme erhielt man für Punt dal Gall Sicherheitsfaktoren von 2,2 für die Normalbelastung und 2,0 bei Einrechnung eines Erdbebens. Diese Werte sind ebenfalls ausreichend. Im übrigen liegen sie ziemlich nahe bei den minimalen Werten aus der 1. Berechnung.

Die tatsächliche Sicherheit liegt irgendwo zwischen den berechneten, eventuell sogar höher. Niedriger kann sie nicht sein, sofern der Fels nicht schlechtere physikalische Eigenschaften besitzt, als sie erkundet wurden. Damit ist einmal mehr erwiesen, dass vorerst eine gründliche Untersuchung, vor allem auch über Schwächen des Gebirges infolge Klüftung und Verwitterung, durchgeführt werden muss, bevor die erhaltenen Messwerte in eine Berechnung eingeführt werden. Die Berechnung selber sollte dann auf möglichst einfache Arbeits-hypothesen gegründet sein.

Adresse des Verfassers: Dr. sc. techn. *Bernhard Gilg*, Elektro-Watt Ingenieurunternehmung AG, 8022 Zürich, Postfach.

Die Ursachen der Porenbildung beim Schweissen

Von Paul Lüscher, Lausanne

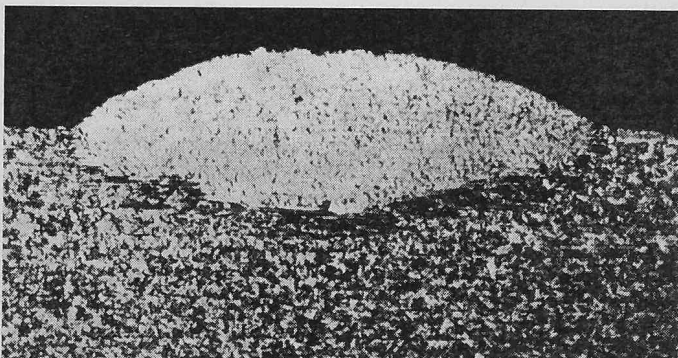
DK 621.791.052 : 539.217

1. Einleitung

Bei jedem Schweißvorgang mit Zusatzmetallen werden letztere zum Schmelzen gebracht. In den meisten Fällen wird auch das Grundmetall aufgeschmolzen. Metall in flüssigem Zustand nimmt aber eine gewisse Menge von Gasen auf, die entweder aus der umgebenden Atmosphäre oder aus den Zerfallprodukten der Elektrodenumhüllung stammen. Diese Gase sind im flüssigen Metall zum Teil löslich, grösstenteils aber entweichen sie aus demselben in Form von Blasen. Das geschmolzene, äusserst flüssige Metall nimmt bei der Abkühlung erst eine teigige Konsistenz an und verfestigt sich schliesslich im Laufe der weiteren Abkühlung. Die Gasblasen bleiben dann im Metall eingeschlossen oder bahnen sich einen Weg zur Oberfläche, an der sie eine Anzahl kleiner Eindrücke hinterlassen.

Im flüssigen Metall ist die Kohäsion der Moleküle geringer als im festem Zustand. Dadurch erklärt sich der freie Durchgang der Gasblasen. Sobald sich aber das Metall zu verfestigen beginnt, ordnen sich die Moleküle dem jeweiligen Kristallsystem entsprechend, ihre Kohäsion nimmt zu und die Gase können nicht mehr entweichen. Das Metall weist dann Fehler an der Oberfläche auf und ist von Lunken und Hohlräumen durchsetzt, die seine mechanische Festigkeit erniedrigen, die Dichtigkeit der Raupe in Frage stellen und somit auch die Korrosionsbeständigkeit verringern, vergleiche die Bilder 1 bis 3.

Bild 1. Querschnitt durch eine einwandfreie, porenfreie Schweissraupe



Die Porenbildung wird von mehreren Faktoren beeinflusst, darunter die Temperatur des Schmelzbades, die Abkühlungsgeschwindigkeit, der Gasgehalt, der Grad der Verunreinigungen und schliesslich die angewandte Schweißmethode.

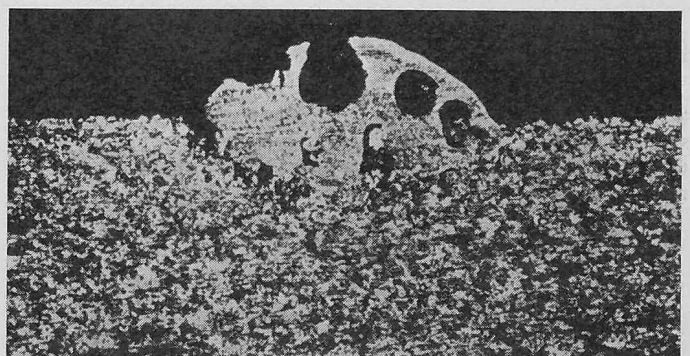
2. Überhitzung des Schmelzbades

Unabhängig vom verwendeten Elektrodentyp kann es immer dann zur Porenbildung kommen, wenn das flüssige Metall überhitzt wird, und zwar besonders infolge zu hoch eingestellter Stromstärke. Wird der Schweißbrenner mit einer zu starken Flamme verwendet oder «beharrt» man während des Schweißens allzulange an derselben Stelle, so kann dies gleichfalls Porenbildung verursachen.

3. Abkühlungsgeschwindigkeit

Wenn der Strom zu schwach, der Lichtbogen zu lang, die Vorwärmung zu gering oder der Elektrodendurchmesser zu klein ist, so kann sich die Wärmezufuhr als unzureichend erweisen, was eine überschnelle Abkühlung zur Folge hat. Eine solche behindert wiederum das Entweichen der Gase. Die Abkühlungsgeschwindigkeit muss also ständig überwacht werden, und zwar besonders bei Schweißungen in Normallage und vor allem beim Schutzgasschweissen mit dem Lichtbogen, bei welcher die Abkühlung äusserst rasch vor sich geht. Je langsamer der Erstarrungsvorgang, desto mehr wird das Entweichen der Gase begünstigt.

Bild 2. Typisches Aussehen einer porösen Schweissraupe im Querschnitt



4. Der Gasgehalt

Wasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff, Argon, Helium, Kohlendioxyd und Kohlenmonoxyd spielen beim Schweißen eine wichtige Rolle. Ihre Einwirkung macht sich in der Qualität des Schweißguts bemerkbar, je nachdem die Gase im flüssigen oder festen Metall löslich oder unlöslich sind und je nachdem eine Dissoziation in mehrere Verbindungen eintritt oder nicht.

Bei Schweißtemperaturen entsteht aus Kohlendioxyd durch Zerfall Kohlenmonoxyd, welches in den meisten Metallen unlöslich ist. Auch Argon und Helium sind in Metallen unlöslich. Wasserstoff verursacht in Metallen oft Porosität. Die Wasserstoff-Konzentration beim Lichtbogenschweißen hängt von der Art der Umhüllung und von ihrem Feuchtigkeitsgehalt ab. Aus der feuchten Umhüllung werden bedeutende Mengen Wasserstoff frei, der in erster Linie für das Entstehen von «Fischaugen» verantwortlich ist. Solche Fischaugen bilden sich an den Bruchflächen in Form charakteristischer, weißer Flecken. Oft sind sie das Anzeichen eines Haarrisses.

Beim Lichtbogenschweißen schädigt Sauerstoff, besonders bei Elektroden mit oxydierender oder saurer Umhüllung, die mechanischen Eigenschaften. Unrichtige Flammeneinstellung (oxydierende Flamme) beim Schweißen mit dem Schweißbrenner verursacht eine Sauerstoffabsorption.

Beim Schutzgasschweißen mit dem Lichtbogen kann die Verwendung eines Wasserdampf enthaltenden Schutzgases ungünstige Ergebnisse zur Folge haben. Manchmal findet man in der Übergangszone am Rande der Schweißraupe eine Ansammlung von Poren. Dies hat seinen Grund darin, dass das Grundmetall Gas enthält (besonders wenn es sich um Guss handelt), oder es kann von einer Gasdiffusion aus dem Schmelzbad ins Grundmetall herrühren. Auch in der Umgebung der Nahtoberfläche kann es zur Porenbildung kommen, besonders wenn die Raupe in mehreren Lagen ausgeführt wurde. Die genannten Gase haben auf die einzelnen Metalle unterschiedliche Wirkung:

a) *Eisen.* Sauerstoff ist im flüssigen Eisen löslich, im festen Eisen jedoch nicht. Im festen Stahl ist er als Verbindung, in Form fester Oxyde, zugegen. Bei der Abkühlung kann der im flüssigen Stahl gelöste Sauerstoff mit dem Kohlenstoff eine Verbindung eingehen, wobei CO-Gasblasen entstehen. Falls diese im Laufe der Erstarrung nicht entweichen können, kommt es im Metall zu Gaseinschlüssen. Die Löslichkeit des Stickstoffs im flüssigen Eisen wächst mit der Temperatur. Wenn man an freier Luft mit einer nackten Stahlelektrode eine Schweißung ausführt, so kann das Schmelzbad mit Stickstoff gesättigt sein und ein Teil des Gases bleibt beim Erstarren des Metalls eingeschlossen. Wie der Stickstoff, wird während der Schweißung auch der Wasserstoff von den Eisenwerkstoffen absorbiert. Durch

Tabelle 1. Häufige Ursachen für die Porenbildung beim Schweißen und deren Abhilfe

Ursache	Abhilfe
Wasserstoff-, Sauerstoff- oder Stickstoffüberschuss in der Umgebung der Schweißzone	Basische Elektroden, MIG-Schweißen oder Wolfram-Elektrode oder Unterpulver-Schweißen. Zusatzmetall mit wirksamen Desoxydationsmitteln verwenden
Zu rasche Erstarrung des Schmelzbades	Vorwärmen; mehr Wärme zuführen; Zusatzmetall mit niedrigerem Schmelzpunkt verwenden
Öl, Farbschicht oder Rost am Grundmetall	Flächen blank machen
Zusatzmetall ist verunreinigt	Vor Gebrauch Zusatzmetall entfetten oder desoxydieren
Unrichtige Stromstärke oder Lichtbogenlänge, unzuverlässige Schweißmethode	Bessere Kontrolle und Einstellung; Methode wechseln, beschleunigen oder verlangsamen, Schmelzbad umrühren usw.
Das Zink verflüchtigt sich aus dem Kupfer	Elektrode wechseln oder Wärmezufuhr verringern
Galvanische Überzüge auf Stahl	Elektrode wechseln. Elektrode so führen, dass sich das Zink an der Vorderseite des Schmelzbades verflüchtigt
Elektrode oder Werkstück zu feucht	Mit vollkommen trockenen Grund- und Zusatzmetallen arbeiten
Zu hoher Schwefelgehalt des Grundmetalls	Elektroden mit basischer Umhüllung verwenden

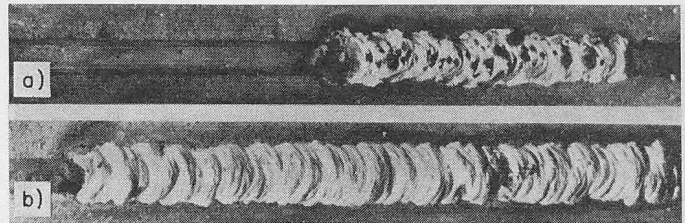


Bild 3. Vergleich zwischen einer fehlerhaften und einer einwandfreien Schweißraupe. a stark poröse, b porenfreie Raupe

Wasserstoffüberschuss kann die Kristallbildung beeinträchtigt und können infolge des Gasdrucks Risse hervorrufen werden.

b) *Nichteisen-Metalle.* Wasserstoff ist in flüssigem Aluminium löslich, aber nicht im festen Metall. Es kann also auch Poren verursachen. Sauerstoff verbindet sich mit Aluminium zu Aluminiumoxyd, das im festen Metall unlöslich ist. Die harte und zähe Aluminiumoxydschicht, die sich an der Oberfläche der zu verbindenden Aluminiumwerkstücke gebildet hat, muss sorgfältig entfernt werden, wenn ein zufriedenstellendes Ergebnis erzielt werden soll. Stickstoff ist bei normalen Arbeitsverhältnissen unlöslich.

Wasserstoff ist in flüssigem Kupfer besser löslich als in festem Metall, und es können Poren entstehen, sofern nicht alle Vorsichtsmassnahmen getroffen wurden. Sauerstoff ist im flüssigen Kupfer löslich, dagegen entsteht Kupferoxyd im festen Metall. Wenn Kupfer, das Kupferoxyd enthält, annähernd bis zum Schmelzpunkt erwärmt wird und wenn gleichzeitig die Schweißung in Gegenwart von Wasserstoff oder Wasserdampf erfolgt, so wird das Oxyd reduziert und im Metall entstehen Hohlräume. Da Stickstoff in Kupfer unlöslich ist, kann man ihn beim Lichtbogenschweißen dieses Metalls als Schutzgas verwenden.

5. Verunreinigungen

Wenn in der Naht die Poren nur wenig zahlreich und gleichmässig verteilt sind, so beeinträchtigen sie die Festigkeit kaum oder gar nicht. Die Poren werden nur zum Problem, wenn sie die Festigkeit der Raupe gefährden. Befinden sich Fremdstoffe wie Wasserdampf, Öle, Farbschichten, Oxyde usw. in der Schweißzone, so muss mit einer starken Porenbildung gerechnet werden. Eine solche tritt auch ein, wenn das Grundmetall einen bedeutenden Schlackengehalt aufweist. Die sich mit dem Schmelzbad vermischende Schlacke verursacht nämlich eine starke Gasentwicklung, besonders im Falle von Oxyd- und Schwefeleinschlüssen.

6. Die Schweißmethode

Da die Gase nicht entweichen können, wenn das Zusatzmetall nicht flüssig ist, muss der Schweißer das Schmelzbad eine gewisse Zeit erhalten, indem er erst entsprechend vorwärmt und dann mit der Brennerflamme oder mit der Elektrode leichte Pendelbewegungen ausführt, die das Schmelzbad umrühren und das Entweichen der Gase begünstigen. Wurde die Schlacke an der Wiederaufnahmestelle der Raupe oder beim Mehrlagenschweißen nicht gründlich entfernt, so können gleichfalls Poren entstehen.

Adresse des Verfassers: Paul Lüscher, Technische Abteilung der Castolin-Schweißmaterial AG, 1001 Lausanne, St-Sulpice, Postfach 1020.

Gerät für die mechanische Baum-Ästung

DK 648.982.45

Dipl.-Ing. Harry Harmuth berichtet in der «Schweizerischen Technischen Zeitschrift, STZ» 66 (1969), H. 21, S. 417—421, über ein automatisches Gerät für die Aufästung von Bäumen in Nutzhölzwäldern, welches kürzlich von einer deutschen Firma auf den Markt gebracht wurde.

Will man den Wert eines Nutzhölzwaldes erhalten bzw. steigern, so muss man frühzeitig, solange der Baumbestand noch jung ist, eine sogenannte «Wertästung» vornehmen, das heisst, die am Stamm wachsenden, meist kleinen Äste möglichst nahe an der Rinde, aber ohne diese zu verletzen, entfernen. Das anschliessend nachwachsende Holz überdeckt dann diese Stellen und ist astfrei. Es ist dies eine Arbeit, die in der Regel noch unter erheblichem Zeitaufwand von Hand ausgeführt wird. Wirtschaftliche Gründe sowie die zunehmende Personalknappheit führten dazu, dass nach Mitteln und Wegen gesucht wurde, diese Arbeit mechanisch durchzuführen.