

Merkblatt DVS 2954

Widerstandsschweißen in der Elektrotechnik und Feinwerktechnik – Widerstandsschweißen von Kupferwerkstoffen

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V 3 „Widerstandsschweißen“

Untergruppe V 3.3 „Widerstandsschweißen in Elektrotechnik und Feinwerktechnik“

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS - Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Inhalt

1.	Zweck	3
2.	Geltungsbereich	3
3.	Verfahren	3
3.1.	Grundlagen	3
3.2.	Vorteile	5
4.	Werkstoffe	5
4.1.	Lot	5
4.2.	Bauteile	6
5.	Anlagentechnik zum Hartlöten	6
5.1.	Mechanischer Teil	6
5.2.	Elektrischer Teil	7
5.3.	Elektroden	8
5.4.	Lotzuführung	10
5.4.1.	Lotbandzuführung in der Maschine	10
5.4.2.	Belotete Bauteile	12
5.5.	Arbeitsschutz	13
6.	Ausführen des Widerstandshartlötens	14
6.1.	Lötparameter	14
6.2.	Größe des Lotabschnitts	14
7.	Prüfen von Hartlötverbindungen	14
8.	Schrifttum	16
8.1.	Regelwerk	16
8.2.	Literatur	16