



Merkblatt  
DVS 2901-1

Geprüfte Neuauflage der  
Ausgabe März 2012

## **Merkblatt DVS 2901-1**

# **Abbrennstumpfschweißen – Schweißen von Stahl**

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V 3 „Widerstandsschweißen“

Untergruppe V 3.1 „Abbrennstumpf-, Pressstumpf- und MBP-Schweißen“

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.

Voransicht des Regelmerkes

**Inhalt:**

1.	Geltungsbereich.....	3
2.	Prozessbeschreibung.....	3
3.	Eignung der Stähle zum Abbrennstumpfschweißen.....	4
4.	Werkstückvorbereitung.....	5
5.	Längenzugabe und Einspannlänge.....	6
6.	Spannbacken.....	8
7.	Spannkraft.....	9
8.	Stauchkraft und Stauchdruck.....	10
9.	Schweißstrom und Schlittengeschwindigkeit.....	10
10.	Anforderungen an die Schweißsteuerung.....	12
11.	Werkstücke mit zweifachem Zusammenhang.....	12
12.	Schweißzeit.....	13
13.	Nachwärmen.....	13
14.	Schweißgratentfernung.....	13
15.	Überwachung.....	14
16.	Prüfung der Schweißnähte.....	15
17.	Elektrische Einspeisung und Netzanschluss.....	15
18.	Schrifttum.....	16
18.1.	Regelwerk.....	16
18.2.	Literatur.....	17

Voransicht des Regelwerkes