

■ Daten und Fakten

LEHRGANGSORT:

Berufsbildungsstätte Travemünde
Schweißtechnische Lehranstalt
Wiekstraße 5
23570 Lübeck-Travemünde

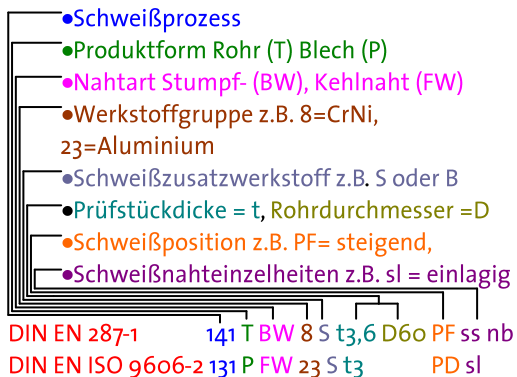
LEHRGÄNGE:

Die Schweißtechnische Lehranstalt bietet die Fortbildung im Rahmen folgender zertifizierter Maßnahmen an:

- Modulare Schweißausbildung Maßnahme Nr.135-217-2010 3-5 Wochen modular aufbauend für Anfänger und Fortgeschrittene.
- Fügetechnik Maßnahme Nr. 135-219-2010 Dauer 6 Monate für Anfänger und Quereinsteiger
- Aufstiegsqualifikation Schweißfachmann-Lehrgang nach DVS Richtlinie 1170 Maßnahme-Nr. 135-220-2010

PRÜFUNGEN:

Der Geltungsbereich einer Prüfung richtet sich nach folgenden Einflussgrößen:



Eine Schweißerprüfung ist 2 Jahre gültig.

■ Ihre Ansprechpartner/-innen

LEITUNG:

Helmut Schröder-Pianka
Schweißtechnische Lehranstalt
Tel.: (04502) 887-332
E-Mail: hschroeder-pianka@hwk-luebeck.de

VERWALTUNG:

Kerstin Heinrichs
Tel.: (04502) 887-354
Fax: (04502) 887-355
E-Mail: kheinrichs@hwk-luebeck.de



DAS KLEINE 1x1 DER SCHWEISSTECHNIK



Wir bilden nach den Richtlinien des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. **DVS®** aus.

Stand: 21.03.2011



DAS KLEINE 1X1 DER SCHWEISSTECHNIK

Die Schweißtechnische Lehranstalt Travemünde ist eine zertifizierte Ausbildungseinrichtung der Handwerkskammer Lübeck und des DVS (Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren).

Die Schweißerausbildung in unserem Hause erfolgt überwiegend gemäß der internationalen Richtlinie DVS I1W 1111. Neben dem praktischen Teil, der die Übungsaufgaben festlegt, enthält Sie auch einen theoretischen Anteil.

■ Lichtbogenhandschweißen

Beim Lichtbogenhandschweißen 111 wird eine Elektrode in ein Griffstück eingespannt, das Werkstück mit der Masse verbunden und los geht's. Leistungsfähige Geräte sind schon mit einem Gewicht unter 10 kg erhältlich. Es können alle Blech- bzw. Rohrwanddicken an fast allen Werkstoffen in allen Positionen verschweißt werden. Obwohl das Lichtbogenhandschweißen nicht das wirtschaftlichste Verfahren ist, gibt es immer noch große Anwendungsbereiche, wie Schweißen unter freiem Himmel, an schwer zugänglichen Stellen und bei qualitativ hochwertigen Schweißnähten.

Hauptanwendungsbereiche sind:

- Stahl- und Brücken-, Schiffsbau
- der allgemeine Rohrleistungs-, Kraftwerksbau
- der Kessel-, Behälter-, Apparatebau

■ Metall-Schutzgasschweißen

MAG 135+136, MIG 131 Hier wird ein blanker Schweißdraht von einer Rolle abgewickelt und durch ein Schlauchpaket zum Brenner geführt. Durch das Gewicht der Rolle, die Bauart der Maschine und die notwendige Schutzgasflasche sind Gewichte der Geräte über 100 kg üblich. Das Metall-Schutzgasschweißen ist das wirtschaftlichste Handschweißverfahren und wird in nahezu allen Bereichen der Metallverarbeitung angewandt. Das Schweißbad wird durch Schutzgase vor Luftzutritt geschützt. Bei Baustählen in der Regel durch aktive Gase (daher MAG), bei z. B. Aluminium durch inerte Schutzgase (MIG).

Hauptanwendungsbereiche sind:

- Stahlbau/Brückenbau
- Maschinen- und Schiffbau

■ Wolfram-Inertgasschweißen

Beim Wolfram – Inertgasschweißen 141 wird mit einer nichtabschmelzenden Elektrode aus Wolfram gearbeitet. Es können nahezu alle Werkstoffe in allen Positionen verschweißt werden. Es ist ein langsames aber qualitativ hochwertiges Verfahren. Das Schutzgas ist immer ein inertes Gas. Das Gerät ist vergleichbar mit dem beim E-Handschweißen, aber es kommt der Transport der Schutzgasflasche dazu. Es erfordert aber auch die größte Handfertigkeit des Schweißers.

Hauptanwendungsbereiche sind:

- der allgemeine Rohrleistungs-, Kraftwerksbau
- der Kessel-, Behälter-, Apparatebau

■ Gasschweißen

Beim Gasschweißen 311 wird die notwendige Wärme durch eine Flamme aus Azetylen und Sauerstoff erzeugt. Es ist ein langsames Verfahren, die Veränderungen im Grundwerkstoff durch die große Erwärmung sind unerwünscht und daher ist das Verfahren ständig rückläufig. Der Einsatz erfolgt fast nur noch im Heizungsbau sowie an Rohrleitungen für Gas und Fernwärme. Die zu verschweißenden Rohrwanddicken sind meist kleiner als 6mm.

Hauptanwendungsbereiche sind:

- der allgemeine Rohrleistungs-, Kraftwerksbau
- der Kessel-, Behälter-, Apparatebau

