

Schweißen im Anlagen- und Behälterbau

Vorträge der gleichnamigen Sondertagung
in München vom 10. bis 13. Februar 2004

Gemeinschaftsveranstaltung des DVS – Deutscher
Verband für Schweißen und verwandte Verfahren
e. V., Bezirksverband München und Landesver-
band Bayern, der Schweißtechnischen Lehr- und
Versuchsanstalt SLV München – Niederlassung der
GSI mbH, der TÜV Akademie GmbH und der TÜV
Süd Deutschland Holding AG

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Festvortrag

J. Bokämper, Höllriegelskreuth

Erdgasverflüssigung unter der Mitternachtssonne in Hammerfest 1

Technisches Regelwerk

G. Schuler, Ludwigshafen

Umsetzung der Druckgeräterichtlinie aus der Sicht des Betreibers 7

P. Klug, Graz, D. Kölbl, Essen, P. O. Pichler und R. Tiefenbacher, Graz

Dampfkessel nach TRD, EN oder ASME – was sagt die Druckgeräterichtlinie? 9

M. Hahn, München

Verordnung über ortsbewegliche Druckgeräte (VoD) – quo vadis? 19

P. Kügel, München

Betriebssicherheitsverordnung, Schwerpunkt Druckgeräte – Erfahrungen im ersten Jahr nach Inkrafttreten 21

Werkstoffe / Verfahren

R. Cawelius, Dillingen

Erfahrungen mit der Druckgeräterichtlinie bei einem Hersteller von Werkstoffen und Komponenten 27

F. Hanus, R. Cawelius und G. Luxenburger, Dillingen

Hochfeste wasservergütete Stähle für den Bau von Druckgeräten 38

D. Rosenfeld, Moosinning, und H. Markert, München

Kunststoffschweißen und Kleben im Anlagenbau 44

Th. Ammann, Unterschleißheim, und J. Heinemann, Bad Krozingen

Einfluß von Schutzgasen auf Schweißverhalten und Korrosionsbeständigkeit beim MAG-Schweißen von Nickel-Basis-Werkstoffen 48

W. Pupp, München

Regelungen für die Herstellung von Stahlbauten – Ausführung und Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 54

Fertigung und Prüfung

R. Kauer, D. Beukelmann und J. Schäfer, München

Gesamtheitliche Bewertung gleichzeitig auftretender Einzelfehler 60

G. Ruf, Ludwigshafen

Nicht vom Schweißprozess herrührende Fehler in Schweißnahtbereichen 64

U. Szieslo, Kriftel

Praktische Hinweise zum Schweißen von Eisengußwerkstoffen 67

P. Gerster, Ehingen, und H. Wegmann, Duisburg

Besonderheiten beim Schneiden und Schweißen hochfester Feinkornbaustähle bis
1100 N/mm² Mindeststreckgrenze 75

G. Covrig und E. Stein, Kirchhain

Fertigung von Rohrbündelwärmetauschern mit einer Austauschfläche bis zu 2.700 m² 83

Verfasserverzeichnis 86