



Sehr geehrte Damen und Herren,

der Newsletter "Aktuelles aus Forschung & Technik" informiert umfassend über Ergebnisse aus der Abteilung "Forschung und Technik im DVS". Aktuelle Nachrichten, neue DVS-Regelwerke, eine Übersicht über zukünftige Forschungsprojekte, Termine von Sitzungen und Veranstaltungen und vieles mehr wird Sie auf dem neuesten Stand halten. Möchten Sie "Aktuelles aus Forschung & Technik" nicht beziehen, dann nutzen Sie bitte das [Formular "Newsletter-Abmeldung"](#).

Inhalt

■ Aktuelles aus der Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e. V. des DVS

- [Projektskizzen aus dem Fachausschuss 4 "Widerstandsschweißen"](#)
- [Projektskizzen aus dem Fachausschuss 11 "Kunststofffügen"](#)

■ Aktuelles aus dem Ausschuss für Technik (AfT) im DVS

- [Informationen zur Thematik "Elektromagnetische Felder"](#)
- [Merkblatt DVS 2952 macht Angaben zum Litzenkompaktieren](#)
- [Neue DVS-Merkblätter zum Thermischen Spritzen](#)
- [Merkblatt DVS 2301 "Thermisches Spritzen – Verfahrensvarianten, Durchführung, Prüfung und Anwendungen"](#)
- [Merkblatt DVS 2312 "Richtlinien für das thermische Spritzen von Kunststoffen"](#)
- [Merkblatt DVS 2318 "Ausgewählte technologische Eigenschaften und Merkmale von thermisch gespritzten Schichten"](#)
- [Merkblatt DVS 2319 "Nachbehandeln und Nachbearbeiten von thermisch gespritzten Schichten"](#)

■ Ankündigungen & Berichte

- [Call for Papers HVAC&R 2019](#)
- [Erste DVS-Konferenz "Digitalisation in Vocational Training and Further Education"](#)
- [8. Kolloquium "Gemeinsame Forschung in der Mechanischen Füge-technik"](#)
- [Aluminium Brazing: 10. Kongress mit neuem Rekord](#)
- [Termine](#)

■ Aktuelles aus der Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e. V. des DVS

Die folgenden Projektskizzen repräsentieren aktuelle Themen, die in der Forschungsvereinigung des DVS zur Umsetzung in Forschungsprojekte geplant sind. Wenn die Fördergelder für die Realisierung der Projekte bewilligt sind, können sich DVS-Mitglieder auch aktiv in diesen Projekten engagieren. Gerne können Sie hierzu bereits heute Kontakt zu den jeweiligen Forschungsstellen oder der Forschungsvereinigung aufnehmen.

- Projektskizzen aus dem Fachausschuss 4 " Widerstandsschweißen "

Der **Fachausschuss 4** befasst sich mit dem Widerstandspunkt-, Buckel-, Rollennahtschweißen, Abbrenn- und Pressstumpfschweißen. Die Anwendungsbereiche des Verfahrens reichen von der blechverarbeitenden Industrie (Automobilbau, Lüftungsbau, Haushaltsgeräte) über die Drahtindustrie (Gitter, Siebe, Baustahlmatten, Ketten) bis hin zur Elektroindustrie (Kontakte, Lampen, Motoren).

Ansprechpartner: Dipl.-Ing. Axel Janssen, T +49 211 1591-117, axel.janssen@dvs-hg.de

Erhöhung der Elektrodenfräsintervalle beim Widerstandspunktschweißen durch den Einsatz plattierter Al-Bleche (EFI-PAL)

Problem:

Widerstandspunktschweißen von Aluminium hat im Produktionseinsatz selbst mit neusten Technologien weiter mit größeren Problemen bezüglich Fräsintervallen, ausreichende Schweißbereiche, Reproduzierbarkeit, kathodischer Korrosion (Al+Cu) und Schweißunregelmäßigkeiten zu kämpfen. Das Widerstandspunktschweißen hat allgemein ein schlechtes Image bezüglich Prozessrobustheit beim Schweißen von Aluminiumblechen und wird deshalb häufig durch mechanische Fügetechnik substituiert.

Lösung:

Zur deutlichen Verbesserung der Widerstandspunktschweißseignung werden Aluminiumlegierungen plattiert. Die Ziele sind hierbei u. a. die Auswahl einer Außenlegierung mit hohen Fräsintervallen sowie die Auswahl einer Kernlegierung mit hoher Festigkeit. Zielgrößen sind mindestens 100 Schweißpunkte ohne Erosionsanzeichen; keine kritischen Schweißunregelmäßigkeiten sowie Schweißbereiche mit 1K-Klebstoff größer 3kA.

Informationen:

Institut für Schweißtechnik und Fügetechnik (ISF) der RWTH Aachen
Prof. Dr.-Ing. Uwe Reisinger
Projektleiter: Dr.-Ing. Alexander Schiebahn
T +49 24180-97233
schiebahn@isf.rwth-aachen.de

Methodik zur Bewertung eines Widerstandspunktschweißprozesses auf Grundlage der Elektrodenbewegung

Problem:

Mit der Weiterentwicklung der Anlagen- und Steuerungstechnik steigen die Freiheitsgrade hinsichtlich der Konfigurierbarkeit der Prozessgrößen Strom und Kraft bei der Optimierung von Schweißprozessen. Die Qualität der Verbindung wird direkt durch die Schweißparameter beeinflusst und aufgrund der großen Anzahl von Punktschweißungen müssen die Prozessparameter fein abgestimmt werden. Es fehlt eine effektive Methode zur Bewertung der vorgenommenen Parameteranpassungen unabhängig von der genutzten Anlagentechnik.

Lösung:

Ziel des Vorhabens ist die Nutzung der Elektrodenbewegung als Prozessgröße zur Bewertung von Widerstandsschweißprozessen und als Charakteristikum zur Bewertung von Schweißbereichen. Die neuartige Prozessanalyse dient als Basis für die Prozessparameterauswahl.

Informationen:

Otto-von-Guericke Universität Magdeburg, Institut für Werkstoff- und Fügetechnik
Prof. Dr.-Ing. Sven Jüttner
Projektleiter: Prof. Dr.-Ing. Sven Jüttner
T +49 391 67-58741
sven.juettner@ovgu.de

Geometrie von Massivbuckeln für das KE-Schweißen großer Bauteile

Problem:

Die Buckelgeometrie für Kondensatorentladungsschweißen von Bauteilen mit großen Fügebauteilen ist kaum untersucht, aber ein sehr wichtiger Aspekt bei der Bauteil- und Anlagenauslegung. Die Buckel werden mechanisch gefertigt, es werden sehr geringe Toleranzen gefordert. Die Buckelgeometrie wird empirisch festgelegt, da kaum Hinweise in Normen, Richtlinien und Literatur vorhanden sind.

Lösung:

Systematisierung und Verallgemeinerung der Forschungsergebnisse (Experimentelle Analyse und Simulative Analyse) sowie Erstellung von Richtlinien für die Gestaltung von Buckelgeometrien großer Bauteile. Durch eine geeignete Buckelgeometrie können z. B. Allgmeintoleranzen ausgeglichen und die Wärmeeinflusszone definiert werden.

Informationen:

TU Dresden, Institut für Fertigungstechnik,
Professur für Fügetechnik und Montage
Prof. Dr.-Ing. habil. Uwe Füssel
Projektleiter: Prof. Dr.-Ing. habil. Uwe Füssel
T +49 351 4633 7615
uwe.fuessel@tu-dresden.de

- Projektskizzen aus dem Fachausschuss 11 "Kunststofffügen"

Die Forschungsaktivitäten des **Fachausschusses 11** nehmen die Anforderungen aus dem Serienschweißen und aus der Halbzeugbearbeitung gleichermaßen auf. Die Forschungsarbeiten des FA 11 werden eng mit den Arbeiten der DVS-Arbeitsgruppe W4 "Fügen von Kunststoffen" und deren Untergruppen gekoppelt.

Ansprechpartner: Dipl.-Ing. Axel Janssen, T +49 211 1591-117, axel.janssen@dvs-hg.de

Zerstörungsfreie Bestimmung der optischen Eindringtiefe von Kunststoffen und quantitative Analyse der Einflussgrößen auf die Schweißnahtqualität

Problem:

Die Schwankungen in der optischen Eindringtiefe können zu einer Nahtfahle und somit zum Ausschuss des Bauteils führen.

Problem 1: Es existiert kein Prüfverfahren zur zerstörungsfreien Bestimmung der optischen Eindringtiefe.

Problem 2: Nach derzeitigem Stand ist nicht bekannt, wie die optische Eindringtiefe durch die verfahrens- und materialbedingten Einflussgrößen quantitativ beeinflusst wird.

Lösung:

Ziel ist die Entwicklung einer praxisnahen Messmethodik zur nicht zerstörenden Bestimmung der bauteilbezogenen optischen Eindringtiefe von nicht transparenten Kunststoffen bei Wellenlängen der verwendeten Schweißlaser.

Informationen:

Fraunhofer-Institut für Lasertechnik ILT, Aachen
Prof. Dr. rer. nat. Reinhart Poprawe, M.A.
Projektleiter: Dipl.-Ing. Peter Abels
T +49 241 8906-428
peter.abels@ilt.fraunhofer.de

Beitrag zur bauteilgerechten Konstruktion von Infrarot-Heizelementen

Problem:

Die auf den Fügebereich auftreffende Strahlungsintensität ist aufgrund komplexer Schweißsteggeometrien realer Bauteile derzeit nicht bekannt. Daraus folgt eine ungleichmäßige Schmelzebildung entlang des Schweißstegs aufgrund partiell unterschiedlicher Strahlungsintensität/Energiekonzentration.

Lösung:

Einflüsse von zum Beispiel Wanddickensprüngen, Kreuzstrukturen, Schrägen und Radien auf die IR-Erwärmung am Bauteil werden bestimmt und eine orts aufgelöste Messung der Wellenlängen- und Intensitätsverteilung von IR-Heizelementen mittels innovativer Methode wird ermittelt. Die Ableitung von Gestaltungsempfehlungen zur Auslegung von IR-Heizelementen wird an die reale Schweißstegkontur angepasst.

Informationen:

Technische Universität Chemnitz, Professur Kunststoffe
Prof. Dr.-Ing. Michael Gehde
Projektleiter: Marios Constantinou, M. Sc.
T +49 371 531-35461
marios.constantinou@mb.tu-chemnitz.de

Reaktives Fügen von Kunststoff-Metall-Verbindungen: Geometrieinfluss und Mechanismen

Problem:

Das Verständnis für die Wirkmechanismen der RMS-Fügetechnologie ist noch nicht vorhanden, um Lösungen für eine industrielle Anwendung gezielt entwickeln zu können.

Lösung:

Den potenziellen Nutzern wird die RMS-Fügetechnologie zur Anwendung für Kunststoff-Metall-Verbindungen und Fügestellen mit anwendungsrelevanten Geometrien zugänglich gemacht. Das Verständnis für die Wirkmechanismen wird vertieft, um Lösungen für eine industrielle Anwendung gezielt entwickeln zu können.

Informationen:

Fraunhofer Institut für Werkstoff- und Strahltechnik Dresden
Prof. Dr.-Ing. Christoph Leyens.
Projektleiter: Dipl.-Ing. Erik Pflug
T +49 351 833913524
erik.pflug@iws.fraunhofer.de

■ Aktuelles aus dem Ausschuss für Technik (AfT) im DVS

- Informationen zur Thematik "Elektromagnetische Felder"



Quelle: pixabay

Im Juni 2013 trat die EU-Arbeitsschutz-Richtlinie 2013/35/EU über Mindestvorschriften zum Schutz von Sicherheit und Gesundheit der Arbeitnehmer vor Gefährdungen durch physikalische Einwirkungen (elektromagnetische Felder) in Kraft. Diese Richtlinie soll Arbeitgeber dabei unterstützen, die Risiken am Arbeitsplatz infolge einer Exposition gegenüber elektromagnetischen Feldern zu bewerten, wobei, falls erforderlich, anschließende Maßnahmen zur Verringerung dieser Risiken zu ergreifen sind. Mindestanforderungen für den Schutz der Arbeitnehmer gegen tatsächliche oder mögliche Gefährdungen ihrer Gesundheit und Sicherheit durch Einwirkung von elektromagnetischen Feldern während ihrer Arbeit sind in der Richtlinie festgelegt.

Die EU-Richtlinie 2013/35/EU wurde wie alle europäischen Richtlinien von den europäischen Mitgliedsstaaten in nationales Recht umgesetzt, in Deutschland ist dies im Rahmen einer Verordnung geschehen. Diese Arbeitsschutzverordnung zu elektromagnetischen Feldern - EMFV ist im Bundesgesetzblatt (Nr. 54, vom 18. November 2016) erschienen und daher seit dem 19. November 2016 in Kraft (siehe www.bgbl.de bzw. www.gesetze-im-internet.de/emfv).

Zurzeit wird an den zugehörigen "Technischen Regeln" zur Konkretisierung gearbeitet. Dabei soll das Zeitbewertungsverfahren (auf EU-Richtlinie übertragene DGUV 15 (BGV B11) Methode) eingebunden werden. Ein konkreter Termin für das Vorliegen der Technischen Regeln kann derzeit nicht genannt werden, da die Erarbeitung längere Zeit in Anspruch nehmen wird. Allerdings ist nach derzeitigem Stand nicht vor Mitte/Ende 2019 mit dem Erscheinen zu rechnen.

Die Arbeiten zur Thematik "Elektromagnetische Felder" werden in der Fachgesellschaft SEMFIRA/EMF (SEMFIRA steht für "Safety in ElectroMagnetic Fields - International Research Association") innerhalb der AG V3.6 "Messen und Prozessregelung" des DVS gebündelt, bis die nationale Umsetzung der EMF-Richtlinie vollständig abgeschlossen ist.

Ansprechpartner:

Dipl.-Ing. Axel Janssen, T +49 211 1591-117, axel.janssen@dvs-hg.de

- Merkblatt DVS 2952 macht Angaben zum Litzenkompaktieren

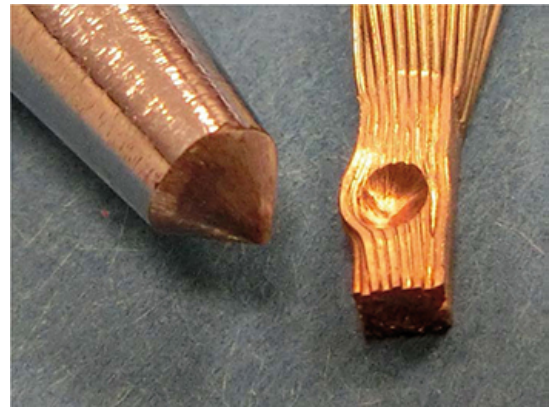
Das Merkblatt DVS 2952 "Widerstandsschweißen in der Elektrotechnik und Feinwerktechnik – Kompaktieren, Schweißen und Hartlöten von Kupferlitzen" gibt einen Überblick über das Litzenkompaktieren mit konduktiver Widerstandserwärmung. Es beschreibt in kurzer Form wesentliche Merkmale, Einflussgrößen und die schweißtechnische Verarbeitung.

Die Angaben dieses Merkblattes treffen auf Litzen im Nennquerschnittbereich von 0,25 mm² bis 85 mm² zu. Es gilt für fein- und feinstdrähtige Kupferlitzen mit Zinnüberzug und ohne Überzüge. Nicht erfasst sind organische Beschichtungen wie Isolierlacke auf den Drähten einer Litze.

Neben den Verfahrensgrundlagen werden Hinweise zur Anlagentechnik zum Litzenkompaktieren gegeben. Das Merkblatt DVS 2952 gibt auch konkrete Empfehlungen zum Einstellen der Schweißparameter einer Kompaktiereinrichtung und es wird ebenfalls auf die Ausführung von Kompaktierungen, beispielsweise Kompaktiergeometrie und Kompaktiergrad, eingegangen.

Für das Buckelschweißen und Hartlöten kompaktierter Litzen und das Kompaktierschweißen werden Hinweise gegeben.

Ferner erhalten Anwender umfangreiche Informationen zu Prüfungen einer Litzenkompaktierung (z. B. mechanische- oder metallografische Prüfungen, wie im Bild zu sehen).



Eindringen eines kegelförmigen Prüfkörpers (Körnerschlag) in eine Kompaktierung.
Quelle: Merkblatt DVS 2952

Ansprechpartner:

Dipl.-Ing. Axel Janssen, T +49 211 1591-117,
axel.janssen@dvs-hg.de

- Neue DVS-Merkblätter zum Thermischen Spritzen

Die Arbeitsgruppe (AG) V7 "Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten" hat gleich mehrere DVS-Merkblätter überarbeitet und ein neues erstellt. Diese sind nun veröffentlicht worden und stehen ab August und September im DVS-Regelwerksportal zum Download und zur Kommentierung bereit.

Ansprechpartner:

Dipl.-Ing. Jens Jerzembeck, T +49 211 1591-173, jens.jerzembeck@dvs-hg.de

-- Merkblatt DVS 2301 "Thermisches Spritzen – Verfahrensvarianten, Durchführung, Prüfung und Anwendungen"

Das Merkblatt DVS 2301 gibt einen ersten Überblick über die Anwendung und die Verfahren des Thermischen Spritzens. Es enthält Empfehlungen für das fachgerechte Thermische Spritzen metallischer und nichtmetallischer Zusätze auf Werkstücke aus metallischen und nichtmetallischen Grundwerkstoffen. Darüber hinaus gibt es allgemeine Hinweise zum Arbeits- und Umweltschutz sowie zu Anwendungsmöglichkeiten und zur Prüfung von thermisch gespritzten Schichten. Weitere Empfehlungen zur Anwendung des Thermischen Spritzens sind in DIN EN ISO 12679 aufgeführt.

--- Merkblatt DVS 2312 "Richtlinien für das thermische Spritzen von Kunststoffen"

Das Merkblatt DVS 2312 gibt eine Übersicht über die Ausführungen von Beschichtungen mit Kunststoff mittels thermischer Spritzverfahren einschließlich Vorbehandlung und Nachbehandlung und soll als Grundlage für Bestellung, Ausführung, Bewertung und Abnahme von thermisch gespritzten Schichten gelten.

-- Merkblatt DVS 2318 "Ausgewählte technologische Eigenschaften und Merkmale von thermisch gespritzten Schichten"

Der Zweck des Merkblatts DVS 2318 ist die Sammlung von technologischen und physikalischen Richtwerten sowie Merkmalen von thermisch gespritzten Schichten und Schichtsystemen. Außerdem werden Systemeigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit und Verschleißbeständigkeit in Ermangelung eines festgelegten einheitlichen Prüfverfahrens nur qualitativ verglichen. Zielgruppe für dieses DVS-Merkblatt sind Konstrukteure und Anwender von technischen Oberflächenbeschichtungen und Schichtsystemen.

--- Merkblatt DVS 2319 "Nachbehandeln und Nachbearbeiten von thermisch gespritzten Schichten"

Das Merkblatt DVS 2319 dient als Diskussionsgrundlage zwischen Kunde und Schichthersteller. Es schafft ein allgemeines Verständnis für erreichbare Oberflächengüten und bietet Basisinformationen für die spanende Fertigung und das Schleifen von thermisch gespritzten Schichten. Es werden Richtwerte für die spanende Fertigung beim Einsatz von Hartmetall- / und Bornitridwerkzeugen angegeben. Für das Schleifen werden Richtwerte für den Einsatz von Siliziumkarbid- und Korundscheiben sowie Diamantschleifscheiben genannt. Zusätzlich sind Informationen über Schleifmittel enthalten.

■ Ankündigungen

- Call for Papers HVAC&R 2019

Der "6th International Congress and Exhibition on Aluminium Heat Exchanger Technologies for HVAC&R 2019" wird am 7. und 8. Mai 2019 in Düsseldorf stattfinden. Der Internationale Kongress mit Ausstellung ist ein Muss für Hersteller, Zulieferer und Anwender im Bereich der Klima- und Kältetechnik. Die Veranstalter bitten um Vortragangebote bis zum 26. Oktober 2018 zu folgenden Themen (Tagungssprache ist Englisch):

- Overview about the current market and its future
- Applications
- Testing and Design
- Corrosion
- Standards
- HVAC&R and HX products
- Research and Development

Hierzu steht das Beitragseinreichungssystem des DVS unter www.dvs-ev.de/hvacr2019 zur Verfügung.

Weiterhin wird eine Tabletop-Ausstellung angeboten. Da der Platz limitiert ist, wird eine rechtzeitige Anmeldung empfohlen.

Ansprechpartner:

Simone Weinreich/Brigitte Brommer, T +49 211 1591-302/-303,
tagungen@dvs-hq.de



- Erste DVS-Konferenz "Digitalisation in Vocational Training and Further Education"

Wie geht es angesichts der fortschreitenden, immer präsenter werdenden Digitalisierung mit den beruflichen Weiterbildungskonzepten weiter? Welche konzeptionellen oder didaktischen Kursänderungen müssen vorgenommen werden? Welche digitalen Systeme sollen und können zukünftig eingesetzt werden? Und wie beeinflusst das Thema "Industrie 4.0" die schweiß- und fügetechnischen Bildungskonzepte? Diese Fragen sowie zahlreiche andere Aspekte rund um die Ausbildung 4.0 sind Thema bei der ersten DVS-Konferenz "Digitalisation in Vocational Training and Further Education", die mit einer begleitenden Firmenausstellung am 19. und 20. Februar 2019 in Congress Center West der Messe Essen stattfinden wird.



Die Konferenz bringt Fachleute und Anwender aus allen Bereichen der Fügetechnik wie Forschung, Industrie, Bildung und Handwerk zusammen. Anwender, interessierte Nachwuchswissenschaftler, Ingenieure und natürlich die Anbieter von Bildungs- und Trainingssystemen werden gemeinsam über die Zukunft der fügetechnischen Ausbildung diskutieren. Zudem werden die industriellen Anwendungen mit den neuen Möglichkeiten ebenfalls beleuchtet.

Als Organisatoren dieser Veranstaltung zu hochaktuellen Themen des Bildungssektors zeichnen der DVS-Verband und die GSI mbH verantwortlich. Unterstützt werden sie von der DVS Media GmbH und der WeldPlus GmbH, die beide mit dem Schweißtrainersystemanbieter Seabery und dessen Systemlösung „Soldamatic“ kooperieren. WeldPlus vertreibt die Geräte, für die von DVS Media speziell konzipierte Lehrgänge erhältlich sind.

Weitere Informationen zur Veranstaltung gibt es im Internet auf www.dvs-ev.de/digitalisation2019.

Ansprechpartner:

Marvin Keinert, M.Sc., T +49 211 1591-188, marvin.keinert@dvs-hg.de

- 8. Kolloquium "Gemeinsame Forschung in der Mechanischen Fügetechnik"

Aufgrund der stetig wachsenden Vielfalt an Werkstoffen und deren Kombinationsmöglichkeiten hat das mechanische Fügen von Bauteilen in den letzten Jahren in der modernen Fertigungswelt enorm an Bedeutung gewonnen. Dabei werden Funktionalität und Leichtbau durch eine breite Palette verschiedener Materialien unter Anwendung neuartiger mechanischer Fügeverfahren erreicht. Mit der Entwicklung neuer Werkstoffqualitäten und dem zunehmenden Einsatz hybrider Verbindungen ist die mechanische Fügetechnik gefordert, für diese Herausforderungen neue Lösungen zu erarbeiten.

Seit 2011 sind die drei AiF-Mitgliedsvereinigungen Europäische Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung e.V. (EFB), die Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e.V. des DVS und die Forschungsvereinigung Stahlanwendung e.V. (FOSTA) angetreten, diese Herausforderungen und ihre Lösungen jährlich in einem hochinteressanten Kolloquium der Fachwelt zu präsentieren. Die Forschungsvereinigung des DVS wird die diesjährige Veranstaltung am 4. und 5. Dezember 2018 in Paderborn mit dem Grußwort eröffnen, die Ergebnisse aus drei IGF-Projekten präsentieren sowie einen Industrievortrag zum Clinchen bei der Fertigung im Bereich weißer Ware stellen, wobei in diesem Vortrag auch Aspekte zur Wirtschaftlichkeit des Verfahrens betrachtet werden.



Quelle: DVS

Mehr Informationen zu den Vortragsthemen im 8. Kolloquium "Gemeinsame Forschung in der Mechanischen Fügetechnik" unter: www.fuegetechnik.org/gemeinschaftskolloquium.html

Ansprechpartner:

Ass. jur. Marcus Kubanek, T +49 211 1591-181, marcus.kubanek@dvs-hg.de

- Aluminium Brazing: 10. Kongress mit neuem Rekord



270 Teilnehmer und 17 Aussteller aus 27 Ländern kamen zur Aluminium Brazing nach Düsseldorf.
Quelle: DVS

Die Erfolgsserie reißt nicht ab: 270 Teilnehmer und 17 Aussteller aus 27 Ländern nutzten vom 12. bis 14. Juni die 10th International Congress and Exhibition on Aluminium Brazing 2018 in Düsseldorf zum Erfahrungsaustausch. Dr. Hans-Walter Swidersky, Mentor der Aluminium Brazing, begrüßte die zahlreichen Gäste und Dr.-Ing. Hartmut Schmoor, Vorsitzender der Fachgesellschaft "Löten" im DVS, sprach das Grußwort zur Eröffnung.

Die Auswahl der Vorträge zu den Themenbereichen Werkstoffe, Prüfung, Anwendungen, Ausrüstung, Qualitätsmanagement, Prozesskontrolle sowie Forschung und Entwicklung fand bei den Zuhörern wiederum großen Anklang. Die Ausstellung war – wie schon in den vergangenen Jahren – stark frequentiert und führte zu vielen intensiven Fachgesprächen rund um das Thema Aluminiumlöten.

Die nächste Aluminium Brazing wird vom 27. bis 30. April 2020 wieder in Düsseldorf stattfinden.

Information:

Beiträge der Aluminium Brazing 2018 sind als Tagungsband "DVS-Berichte Band 343" (ISBN 978-3-96144-035-1) von der DVS Media GmbH, Düsseldorf, erhältlich: bernd.huebner@dvs-hg.de

Ansprechpartner:

Dipl.-Ing. Michael M. Weinreich, T +49 211 1591-279, michael.weinreich@dvs-hg.de

- Termine

- 17.-18.09.2018 [DVS CONGRESS 2018, Friedrichshafen](#) mit
 - GST – Große Schweißtechnische Tagung
 - DVS-Studentenkongress
- 18.09.2018 AfT-Obleuteversammlung, Friedrichshafen
- 17.10.2018 [DVS/DIN-Workshop: "Verfahrensprüfung" – Die neue DIN EN ISO 15614-1 in der Praxis, Mannheim](#)

- [Termine der Forschungsvereinigung des DVS](#)

- [Termine des Ausschusses für Technik \(AfT\) im DVS](#)

Mit diesem Newsletter erhalten Sie aktuelle Informationen aus dem Ausschuss für Technik (AfT) im DVS sowie aus der Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e. V. des DVS.

Ansprechpartner:

Dipl.-Ing. Jens Jerzembeck

Geschäftsführer Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e.V. des DVS

Geschäftsführer Ausschuss für Technik (AfT) im DVS
E-Mail: jens.jerzembek@dvs-hq.de

Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e. V. des DVS

[Impressum](#)

Ausschuss für Technik (AfT) im DVS

[Impressum](#)

Wenn Sie diesen Newsletter zukünftig nicht mehr erhalten oder Ihre Adresse aktualisieren möchten, dann nutzen Sie bitte das [Formular "Newsletter-Abmeldung"](#).