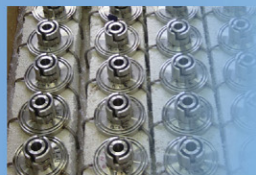


Entwicklung und Erprobung von neuen Schweißarbeitsplätzen in der ASE Apparatebau GmbH, Chemnitz
 Abb. rechts: Datenerfassung und Dokumentation beim Schweißen von Zirkonium bzw. Zirkoniumverbindungen

- Minimierung der bisher hohen technischen Risiken durch die Prozesse des Wärmeenergieeintrages und des möglichen Entstehens zusätzlicher schädlicher Gase und Strömungen, die den sicheren Schutz der Schweißnahtbereiche gefährden können
- automatisierte Schutzgasüberwachung durch kontinuierliche Restsauerstoffgehaltsmessungen zur Sicherung optimierter Schutzgaszuführungen und Realisierung von Signalisationen unzulässiger Betriebszustände wie Schutzgasausfall und grenzwertüberschreitender Restsauerstoffgehalte
- kontinuierliche Überwachung der Materialtemperaturen der abkühlenden Schweißnahtbereiche außerhalb der Schleppdüsen nach Beendigung der Schutzgasbeaufschlagung zur Sicherung angepasster bzw. optimierter Vorschubgeschwindigkeiten der Schleppdüsen in Abhängigkeit von den Materialtemperaturen
- durchgängige Erfassung und Dokumentation der Daten zur Schutzgaszuführung (Gasmengen) und Schutzgasüberwachung (Restsauerstoffgehalte) sowie der Materialtemperaturen außerhalb der Schleppdüse nach Beendigung der Schutzgasbeaufschlagung im Rahmen des Qualitätsmanagements bzw. zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit
- Verringerung der Fertigungskosten durch Verkürzung der Schweißzeiten, Verringerung der eingesetzten Schutzgasmengen, Verringerung der Kosten für Nacharbeiten
- Erlangung des Zertifikates – Anerkennung von Schweißverfahren (WPQR) für die Werkstoffgruppe Zirkonium vom TÜV Nord nach Abschluss des FuE-Projektes



Sprechen Sie uns an:
 Telefon: +49(0)371 52081-10
 Internet: www.ase-chemnitz.de