Quelle: https://www.arbeitssicherheit.de//document/b5904ab0-c41e-31c5-bfd5-dae5a52a9b61

Bibliografie	
Titel	BG/BGIA-Empfehlungen für die Gefährdungsbeurteilung nach der Gefahrstoffverordnung Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG-Schweißen) (bisher: BGI 790-012)
Amtliche Abkürzung	DGUV Information 213-712
Normtyp	Satzung
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	[keine Angabe]

Abschnitt 3 - Arbeitsverfahren/Tätigkeit

Beim WIG-Schweißen werden als Schutzgase in der Regel Argon, Helium oder Mischgase dieser beiden eingesetzt. Das WIG-Schweißverfahren kann ohne Schweißzusatz (Schmelzschweißen) oder mit Zusatzwerkstoff durchgeführt werden. Die Zufuhr des Zusatzwerkstoffes geschieht in der Regel von Hand. Mit diesem Schweißverfahren lassen sich viele Nahtformen in allen Positionen herstellen. Zur Anwendung kommt Gleich- oder Wechselstrom. Die schweißbaren Werkstückdicken reichen bei Stahl bis ca. 4 mm und bei Aluminium bis ca. 5 mm.

Auf Grund der geringen Rauchentwicklung kann das WIG-Schweißen bezüglich des Schweißrauches als "emissionsarmes" Schweißverfahren bezeichnet werden. Andererseits wird durch die geringe Schweißrauchentwicklung die Bildung von Ozon, insbesondere beim Schweißen von Aluminium, begünstigt.

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH