

## Kurzzeithubzündung

Mit diesem Schweißverfahren lassen sich Bolzen ( $\varnothing$  3 bis  $\varnothing$  12 mm) auf dünne Bleche verschweißen. Die Schweißzeit beträgt max. 100 ms.

Wegen der sehr hohen Prozesssicherheit werden viele Bolzen (Gewindebolzen, Grobgewindebolzen, Kragenbolzen (Großflanschbolzen/Massebolzen), T-Stifte) im Automobilbau mit dem Kurzzeithubzündungsverfahren (ohne Schweißbadschutz) verschweißt.

Schweißbolzen für Kurzzeithubzündung, Typ PS nach DIN EN ISO 13918-2008, haben eine  $7^\circ$ -Dachschräge auf dem Bolzenflansch und einen Flanschdurchmesser +1 mm als der Nenndurchmesser des Bolzens. Die Praxis hat jedoch gezeigt, dass auch Schweißbolzen für Spitzenzündung Typ PT verwendet werden können. Diese Bolzen haben eine Dachschräge von  $3^\circ$  auf dem Bolzenflansch und eine Zündspitze. Durch die Zündspitzenlänge verlängert sich die Lichtbogenlänge adäquat.