

# WERBUNG MIT WEITBLICK **SCHWEISSTECHNIK**

**PRINT | ONLINE | VERANSTALTUNGEN**

WENN'S UM SCHWEISSEN GEHT



MEDIADATEN

**2026**

# DER SCHWEISSEN

## Werben Sie da, wo sich Praktiker informieren

**Der Informationsdienst für den Praktiker und mehr...**

## **Kurzcharakteristik:**

Mit kurzen und präzisen Informationen, Tipps und Hinweisen für die tägliche Arbeit wendet sich „DER SCHWEISSE“ an den „Schweißer vor Ort“ ebenso wie an die Aus- und Weiterbildungsteilnehmer der DVS-Bildungseinrichtungen.

Unsere Fachredaktion legt ihren besonderen Fokus auf

- Vorstellung der Füge-, Trenn- und Beschichtungsverfahren
- Aufbereitung und Erläuterung leicht verständlicher Fachbegriffe
- Vermittlung von Anleitungen zum Arbeitsschutz
- Werkstoffkunde
- Einsatzgebiete bestimmter Schweißverfahren
- Hinweise zu Arbeitstechniken

Außerdem können die Leser mittels Quizfragen zu den unterschiedlichen Sachthemen überprüfen, ob sie mit ihrem Wissen auf dem Laufenden sind.

**Erscheinungsweise:** 6 x jährlich

Februar, April, Juni, August, Oktober & Dezember

**Auflage:** 8.000 Exemplare

## Anzeigenformate:

**Balkenanzeige:** 165 mm x 34 mm, 4-farbig,  
**1/2 Seite quer:** 165 mm x 125 mm, 4-farbig

1.030,00 €  
2.840,00 €



[www.home-of-welding.com/der-schweisser](http://www.home-of-welding.com/der-schweisser)

02 | 2025

Informationen für den Praktiker

# DER SCHWEISSEN

## Achtung, Blaswirkung beim Kopfbolzen-schweißen!

Kopfbolzenschweißen ist ein spezielles Verfahren des **Löt- und Schweißens**, bei dem Bolzen mit einem flachen Kopf (meist aus Stahl) auf einer Schweißstelle eingeschweißt werden – ohne Vorheben, ohne Mutter und ohne zusätzliche Befestigungen. Mit dem Schweißen wird die mechanische Verschleierung der Schweißstelle sowie die kurze Schweißdauer bei hoher Stromstärke. Da außerdem kein Schweißwiderstand entsteht, kann die Schweißzeit bei gleicher Leistung um bis zu 50 % gesenkt werden. Energieeinsparung und Nacharbeitzeit bei Ablängen erzeugt die hohe Schweißzeit ein starkes Maßnahmen, das vor allem bei geringen Bolzendurchmessern zu einer Abre-

kung des Lichtbogens durch die sogenannte Blaswirkung führen kann.

Vorheben ist beim **Kopfbolzenschweißen** nicht nur das schnelle Aufschweißen, sondern auch die Möglichkeit, einen statischen Schweißwiderstand zu erzeugen. Eine praktische technische Norm wie EN 1993-4 und die E1A European Technical Assessment der Hersteller. Früher hatten sich in der Praxis verschiedene Methoden für die Bolzenabstützung etabliert, die aber wieder über eine EIA verfügt noch wirtschaftlich und gefährlich einschätzbar. Es sind Kopfbolzen nach DIN EN ISO 13918 zu verwenden, die

Lichtbogenlenkungseinheitseigene Massenlenkungsmethode@Hilfe/Quelle/Merkblatt/DVS9021se  
kopfbolzenschweißen mit Hubzündung. Ausgabe: 2019-06.

### Aus dem Inhalt:

- **Metallurgie 1000** – Bauteile, Anstrengungen und Abnutzung
- Testen Sie Ihr Schweiß-Knowhow!
- Was ist das denn?
- Quatzforschung (E3)
- Schweißtechnik: Praktische Anwendung von Schweißbrennern vor dem Schweißen
- Testen zur Funktionsfähigkeit: Permanente Schutzbelüftungen (PSA)
- Warum ist Vormarkierung notwendig?

durch Bolzenstellen mit Hubzündung aufgezündet werden müssen. Kopfbolzen mit Kehlnähe aufzuhören, ist nicht reglementiert.

### Magnetische Ablenkung des Lichtbogens

**Bolzenschweißen** ist ein automatischer Schweißprozess. Allerdings präzisiert die Wahl der richtigen Parameter allein ein einwandfreies Ergebnis. Eine Herausforderung ist die **Blaswirkung**, die die magnetische Ablenkung des Lichtbogens aus der gestreuten Richtung. Hieraus ergibt sich nicht nur eine schiefen Anströmung des Bolzens, sondern

## Prüfungsfragenkatalog für den Schweißer

Mehr als 800 Multiple-Choice-Fragen beinhaltet alle Wissensgebiete, in denen sich ein Schweißer auskennen muss.

Alle Infos zum Buch: [www.dvs-media.info](http://www.dvs-media.info)

**Prüfungsfragenkatalog für den Schweißer**  
Schweißtechnik: Schweißen mit Schweißzündung

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis. Sie sind einfach und sicher zu bedienen und erfordern keine besondere Erfahrung. Die Anwendung ist vielseitig und kann auf verschiedene Materialien und Bauteile angewendet werden.

**Überzeugung ist wichtig**  
In der Schweißung ist die Anwendung von Schweißzündung eine wichtige Methode, um die Qualität der Schweißverbindungen zu gewährleisten. Durch die automatische Steuerung der Schweißzündung kann die Schweißzeit optimiert werden, was zu einer höheren Produktivität und einer besseren Qualität führt. Die Anwendung von Schweißzündung ist eine wichtige Methode, um die Qualität der Schweißverbindungen zu gewährleisten. Durch die automatische Steuerung der Schweißzündung kann die Schweißzeit optimiert werden, was zu einer höheren Produktivität und einer besseren Qualität führt.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis. Sie sind einfach und sicher zu bedienen und erfordern keine besondere Erfahrung. Die Anwendung ist vielseitig und kann auf verschiedene Materialien und Bauteile angewendet werden.

**Überzeugung ist wichtig**  
In der Schweißung ist die Anwendung von Schweißzündung eine wichtige Methode, um die Qualität der Schweißverbindungen zu gewährleisten. Durch die automatische Steuerung der Schweißzündung kann die Schweißzeit optimiert werden, was zu einer höheren Produktivität und einer besseren Qualität führt. Die Anwendung von Schweißzündung ist eine wichtige Methode, um die Qualität der Schweißverbindungen zu gewährleisten. Durch die automatische Steuerung der Schweißzündung kann die Schweißzeit optimiert werden, was zu einer höheren Produktivität und einer besseren Qualität führt.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Wichtigste Schweißtechniken und -methoden**  
Die Schweißtechniken und -methoden sind die Basis für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

### Bei der Bratwurst sind die Schweißparameter bestimmt

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

#### Ablenkungen

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

### Bei der Bratwurst sind die Schweißparameter bestimmt

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

#### Ablenkungen

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

Die Schweißparameter bestimmen die Qualität der Schweißverbindungen. Sie sind die Grundlage für die Herstellung von Schweißverbindungen.

**Schweißtechnik: Schweißen mit Schweißzündung**

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

Die automatischen Schweißverfahren der Schweißzündung sind in der Praxis weit verbreitet. Sie eignen sich für die Herstellung von Schweißverbindungen in der Fertigung, im Montage- und Reparaturbereich sowie in der Praxis.

### TESTEN SIE IHRE SCHWEISS-KNOWHOW!

Wissen Praktikum

# Ihre Ansprechpartner bei der DVS Media GmbH

## Media Sales

### Leitung Media Sales

Markus Winterhalter  
T +49 211 1591-142  
markus.winterhalter@dvs-media.info

### Media Assistenz

Britta Wingartz  
T +49 211 1591-155  
britta.wingartz@dvs-media.info

Alexandra Seewald-Sander  
T +49 211 1591-225  
alexandra.seewald-sander@dvs-media.info

## Media Sales

Rheinland-Pfalz, Hessen, Saarland, Baden-Württemberg,  
Osteuropa, Südosteuropa, Türkei

Andreas Przybyla  
T +49 211 1591-291  
andreas.przybyla@dvs-media.info

## Verlagsvertretungen

Bayern, Berlin, Brandenburg,  
Bremen, Hamburg, Niedersachsen,  
Mecklenburg-Vorpommern, Nordrhein-  
Westfalen, Sachsen, Sachsen-Anhalt,  
Schleswig-Holstein, Thüringen, Belgien,  
Niederlande, Luxemburg,  
Frankreich, Österreich, Schweiz,  
Skandinavien, Großbritannien  
Astrid Kehr  
DVS-Verlagsrepräsentanz  
Hauptstraße 7  
57644 Hattert  
T +49 2662 9696640  
F +49 2662 9491072  
astrid.kehr@dvs-ad.de

Italien/Portugal/Spanien  
MEDIPOINT & COMMUNICATIONS  
SRL  
Corte Lambruschini Corso Buenos  
Aires, 8  
V° piano - interno 7  
16129 Genova (Italien)  
T +39 010 570 49 48  
F +39 010 553 00 88  
daniela.chiusa@mediapointsrl.it

U.S./Canada, Asien  
Detlef Fox  
D.A. Fox Advertising Sales Inc.  
5 Penn Plaza, 19<sup>th</sup> Floor  
New York, NY 10001(USA)  
T +1 212 896 3881  
F +1 212 629 3988  
detleffox@comcast.net

## Redaktion

### Redaktionsleitung

Sarah Gottschalk  
T +49 211 1591-205  
sarah.gottschalk@dvs-media.info

### SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN / WELDING AND CUTTING

Sarah Gottschalk (V.i.S.d.P.)  
Anja Labussek  
Sylvia Hanagan

### DER PRAKTIKER

Christian Bothur (V.i.S.d.P.)  
christian.bothur@dvs-media.info  
Andrea Nelles

### JOINING PLASTICS - FÜGEN VON KUNSTSTOFFEN / THERMAL SPRAY

BULLETIN  
Nicole Stramka (V.i.S.d.P.)  
nicole.stramka@dvs-media.info

## Vertrieb

### Vertriebsleitung

Susett Bendel  
T +49 211 1591-167  
susett.bendel@dvs-media.info

### Vertrieb (Zeitschriften)

Leserservice DVS Media  
T +49 6123 9238-242  
dvsmedia@vuservice.de

### Vertrieb (Bücher/Lehrmedien)

Bernd Hübner/Martina Reintjens  
T +49 211 1591-162/156  
vertrieb@dvs-media.info

## Veranstaltungen

### Veranstaltungsleitung

Sabrina Tank  
T +49 211 1591-141  
sabrina.tank@dvs-media.info



**DVS Media GmbH**

Aachener Str. 172

40223 Düsseldorf

T +49 211 1591-0

F +49 211 1591-150

[anzeigen@dvs-media.info](mailto:anzeigen@dvs-media.info)

[www.dvs-media.eu](http://www.dvs-media.eu)