

**Zeitschrift:** IABSE congress report = Rapport du congrès AIPC = IVBH  
Kongressbericht

**Band:** 2 (1936)

**Artikel:** Dauerfestigkeit von geschweissten Verbindungen von St. 37 und St. 52

**Autor:** Gerritsen, W. / Schoenmaker, P.

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-2802>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 13.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

### IIIa 5

## Dauerfestigkeit von geschweißten Verbindungen von St. 37 und St. 52.

La résistance à la fatigue des assemblages soudés en acier  
St. 37 et St. 52.

The Fatigue Strengths of Welded Connections in St. 37 and St. 52.

Ir. W. Gerritsen und Dr. P. Schoenmaker,  
i. Willem Smit & Co's Transformatorenfabriek N. V. Nijmegen, Holland.

Frühere Untersuchungen haben gezeigt, daß die Dauerfestigkeitswerte bei Laboratoriumsversuchen mit glatt abgearbeiteten Rund- und Flachstäben von geschweißtem St. 37 gleich dem des ungeschweißten Walzmaterials, von geschweißtem St. 52 aber unter dem des ungeschweißten Walzmaterials liegen. Die Brüche treten also bei St. 37 außerhalb, bei St. 52 aber innerhalb der Schweißnaht auf; nichtsdestoweniger liegt die Dauerfestigkeit der geschweißten Verbindung von St. 52 um mindestens 30 % höher als von St. 37. Wo auch die zulässigen Beanspruchungen bei St. 52 um 30 % höher liegen wie bei St. 37, dürfte dasselbe auch für die geschweißten Verbindungen der Fall sein, vorausgesetzt, daß dick umhüllte Qualitätselektroden verwendet werden.

Die gefundenen Werte sind in Tabelle I zusammengefaßt.

Tabelle I.

Dauerfestigkeitswerte von ungeschweißtem und geschweißtem St. 37 und St. 52.

Material	Dauerfestigkeit kg/mm <sup>2</sup>	Bruch
a) Dauerbiegeversuche mit runden Probestäben.		
St. 37 — ungeschweißt	$\sigma_{wb} = 20,1$	—
— geschweißt	$= 20,1$	außerhalb
St. 52 — ungeschweißt	$\sigma_{wb} = 30,8$	—
— geschweißt	$= 26,4$	innerhalb
Reines Schweißgut	$\sigma_{wb} = 24,3$	—
b) Dauerbiegeversuche mit flachen Probestäben.		
St. 37 — ungeschweißt	$\sigma_{wb} = 17,8$	—
— geschweißt	$= 17,8$	teilweise i. d. Schweißnaht
St. 52 — ungeschweißt	$\sigma_{wb} = 30,5$	—
— geschweißt	$= 22,5$	in der Schweißnaht
c) Dauertorsionsversuche mit runden Probestäben.		
St. 37 — ungeschweißt	$\tau_w = 11,5$	—
— geschweißt	$= 11,5$	außerhalb
St. 52 — ungeschweißt	$\tau_w = 17,2$	—
— geschweißt	$= 15,5$	innerhalb
Reines Schweißgut	$\tau_w = 15,3$	—

Obwohl diese Resultate als Vergleichungsmaterial interessant sind, haben sie aber für die Praxis nur geringe Bedeutung, weil die Verhältnisse da ganz anders sind. Da die meisten Verbindungen in geschweißten Brücken- und Hochbauten nicht bearbeitet sind, treten ungleichmäßige Spannungsverteilungen auf, die durch Kerbwirkungen an den Rändern der Schweiße oder in den Grund von Kehlnähten noch verstärkt werden. Es spielen also zwei Faktoren eine ausschlaggebende Rolle und zwar:

1. die Ausführung und die Bearbeitung der Schweiße,
2. die Formgebung der Verbindung.

Der Einfluß der Ausführung und der Bearbeitung der Schweiße ist von uns untersucht worden mit Hilfe von Flachbiegestäben der in Fig. 1 gegebenen Form. Die Schweiße selbst ist entweder in normaler oder in glatt ausgefüllter

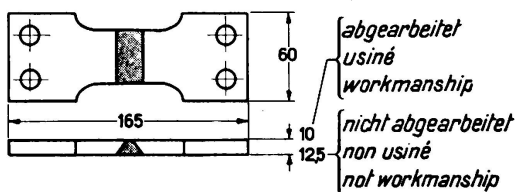


Fig. 1.

Form und Abmessungen des Flachbiegestabes für Dauerversuche.

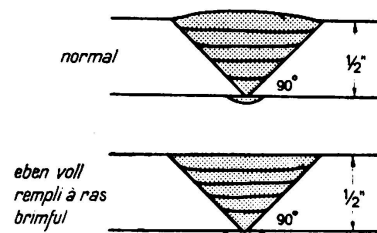


Fig. 2.

Ausführung der Schweiße.

Naht ausgeführt (siehe Fig. 2); in einem dritten Versuch wurde die obere Raupe abgefeilt. Die Ergebnisse dieser Versuche sind in Tabelle II, zusammen mit den Werten des ungeschweißten Materiales, für drei verschiedene St. 52-Sorten, ein CrCu-Stahl (I), ein MnSi-Stahl (II) und ein Mn-Stahl (III), wiedergegeben.

Tabelle II.

Dauerfestigkeitswerte von geschweißten Verbindungen von St. 52 mit abgearbeiteter und mit nicht abgearbeiteter Schweiße.

Stahl	Ungeschweißt Oberfläche gefeilt	Geschweißt		
		Schweiße gefeilt	nicht abgearbeitet	
			normal geschweißt	glatt ausgefüllt
I	31,0 kg/mm <sup>2</sup>	23,0 kg/mm <sup>2</sup>	11,0 kg/mm <sup>2</sup>	15,0 kg/mm <sup>2</sup>
II	29,0 „	21,5 „	9,5 „	16,5 „
III	31,5 „	22,5 „	8,0 „	14,0 „

Alle nicht abgearbeiteten Stäbe zeigen den Bruch in dem Übergang von Schweiße und Walzmaterial, entweder an der oberen Seite der V-Naht (Fig. 3) oder an der Wurzelseite an dem Rand der Gegenraupe entlang (Fig. 4), was aus den Umwandlungen im Mikrogefüge, die an diesen Stellen eine mehr oder weniger starke Härtung hervorrufen (Fig. 5), leicht zu erklären ist. Das Be-

streben der Stahlerzeuger wird also darauf gerichtet sein, diese Härtesteigerung soviel wie möglich zu beschränken, obwohl sie, weil sie mit der höheren Festigkeit dieser Stähle selbst verknüpft ist, nicht ganz beseitigt werden kann. Die

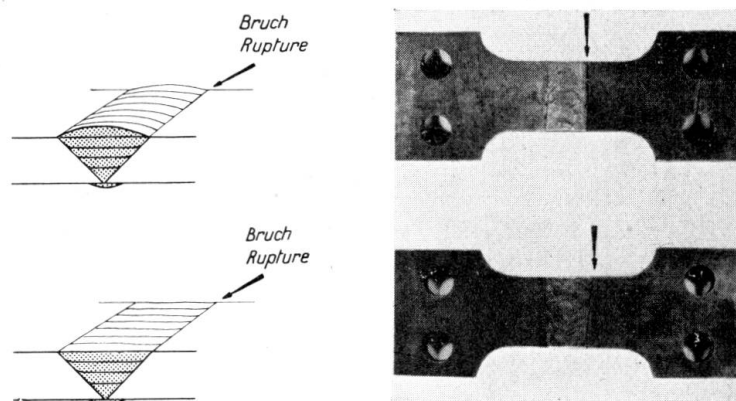


Fig. 3.

Dauerbrüche beim Übergang von Schweiße und Blech.

günstigsten Ergebnisse wurden jetzt bei den CrCu-, CrMo- und MnSi-Stählen erhalten, wenn der Gehalt an Legierungselementen möglichst niedrig gehalten wird, besonders aber der Kohlenstoffgehalt nicht über 0,15—0,20 % hinausgeht.<sup>1</sup>

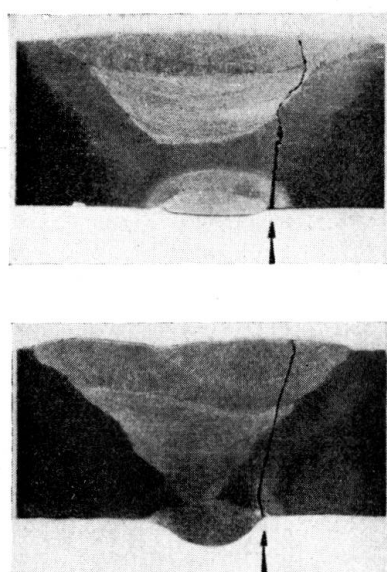


Fig. 4.

Einleitung des Dauerbruches an den Rand der Gegenraupe.

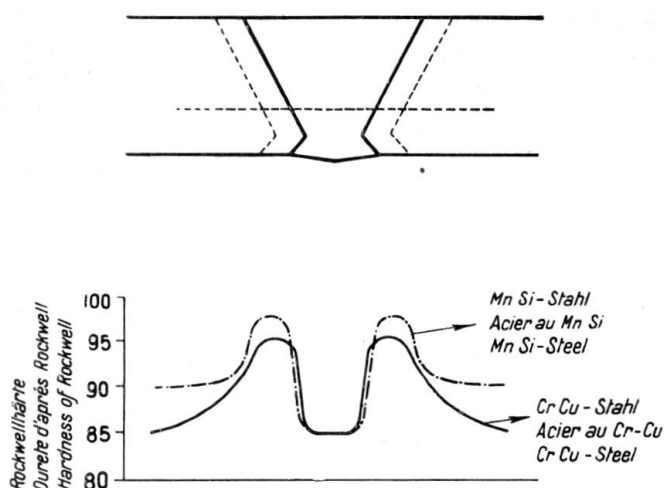


Fig. 5.

Härteverlauf in einer Schweißverbindung in St. 52.

Der Einfluß der Formgebung wurde an einer T-Verbindung, die in verschiedener Weise ausgeführt worden war, untersucht und zwar unter dynamischer Belastung mit gleichzeitiger statischer Vorspannung. In Übereinstimmung mit

<sup>1</sup> Vgl. Smit-Laschtijschrift, Bd. 1, Nr. 2 (1937).

der Berechnungsmethode des Brückenkonstruktionsbüros der Niederländischen Eisenbahnen wurde für die dynamische Spannung 30 % der statischen Vorspannung gewählt und wurde für jede Verbindung der größte Wert dieser Vorspannung gesucht, bei der nach 2 000 000 Lastwechseln kein Bruch auftrat

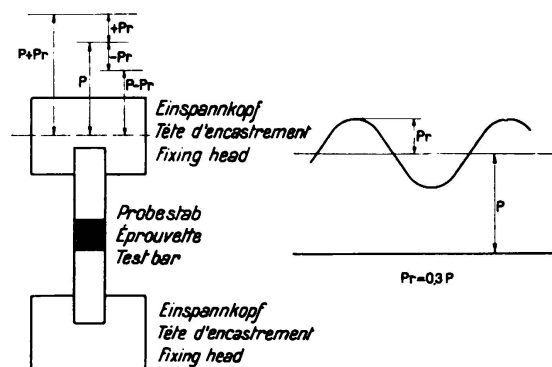


Fig. 6.

Spannungsänderung bei den Zug-Druckwechselversuchen.

(vgl. Fig. 6). Die Versuche wurden auf einer Losenhausen-Pulsatormaschine ausgeführt. Die T-Verbindung wurde als doppelseitige Kehlnaht und als X-Naht ausgeführt (Fig. 7 und 8); die Ergebnisse der Versuche sind in Tabelle III zusammengefaßt.

Tabelle III.

Ergebnisse von Dauerzugversuchen mit geschweißten Verbindungen von St. 37 und St. 52.

Material	Verbindung	Größte statische Vorspannung kg/cm <sup>2</sup>	Dynamische Spannung	Belastungswechsel ohne Bruch
St. 37	X-Naht (Fig. 7 a)	1900	$\pm 30 \%$	$2 \cdot 10^6$
	Kehlnaht (Fig. 7 b)	1250	$\pm 30 \%$	$2 \cdot 10^6$
St. 52	X-Naht (Fig. 7 a)	2000	$\pm 30 \%$	$2 \cdot 10^6$
	Kehlnaht (Fig. 7 b)	1000	$\pm 30 \%$	$2 \cdot 10^6$

Es geht aus diesen Ergebnissen hervor, daß in den Kehlnähten die Verbindung in St. 37 eine höhere dynamische Festigkeit hat wie in St. 52; für die X-Nähte sind die Werte ungefähr gleich.

Dieses Ergebnis zeigt deutlich, daß die Dauerfestigkeit von geschweißten Verbindungen von St. 52 nicht größer ist wie von St. 37, eine Tatsache, die durch die größere Kerbempfindlichkeit des St. 52 erklärt wird. Außerdem ist in beiden Fällen die Festigkeit der X-Verbindungen der der Kehlnähte weit über-

legen, und es gilt also die allgemeine Vorschrift, *nach Möglichkeit die Verbindungen als Stumpfnähte auszuführen.*

Wenn Kehlnähte nicht zu vermeiden sind, wird die in Fig. 9 gegebene Form

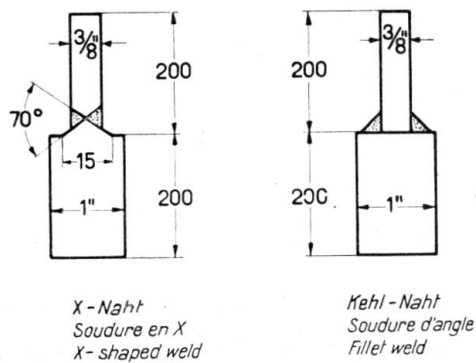


Fig. 7.

Form und Abmessungen der Probestücke  
für Dauerzugversuche.

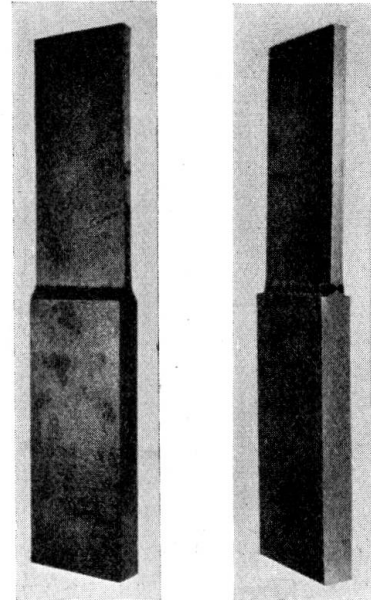


Fig. 8.

Geschweißte Probestücke nach Fig. 7  
für Dauerzugversuche.

als die günstigste empfohlen; die Schweiße hat die möglichst große Höhe, ist an den Rändern glatt und hat einen, sich an das Werkstückmetall anschmiegen- den Übergang ohne Kerben.

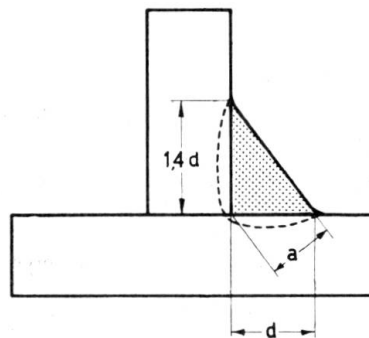


Fig. 9.

Ideale Form der Kehlnaht mit größtem Widerstand  
gegen statische und dynamische Belastungen.

Wir haben unsere Versuche weiter mit Dauerzugversuchen mit Belastung auf Abscherung erweitert; da diese zur Zeit noch nicht ganz beendet sind, wird über die Ergebnisse bei einer späteren Gelegenheit berichtet werden.<sup>2</sup>

<sup>2</sup> Vgl. Smit-Loschtydschrift, Band 1, Nr. 3 (1937).