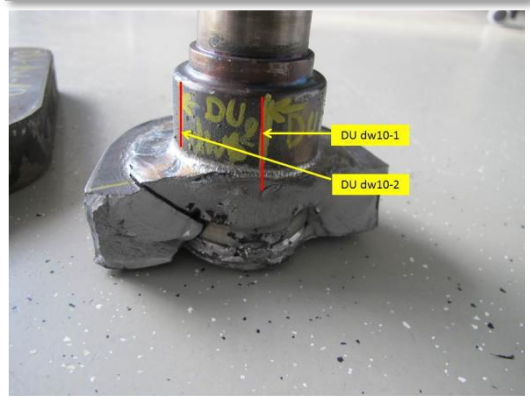


PIT vs. TIG am Beispiel eines Lenkhebel für Landmaschinen

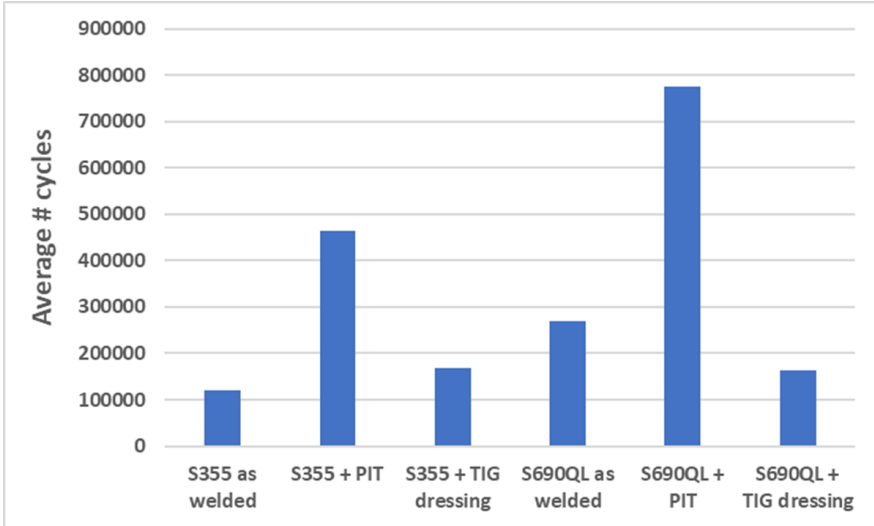
ohne PIT entsteht der Riss direkt am Nahtübergang



OCAS N.V.



mit PIT Behandlung deutlich später im Übergang der WEZ



Condition	Average # cycles
S355 as welded	120.104
S355 + PIT	464.844
S355 + TIG dressing	169.276
S690QL as welded	270.663
S690QL + PIT	776.133
S690QL + TIG dressing	163.648

in Kooperation zwischen OCAS Institut für Stahlanwendungen und BIL dem belgischen Schweißinstitut