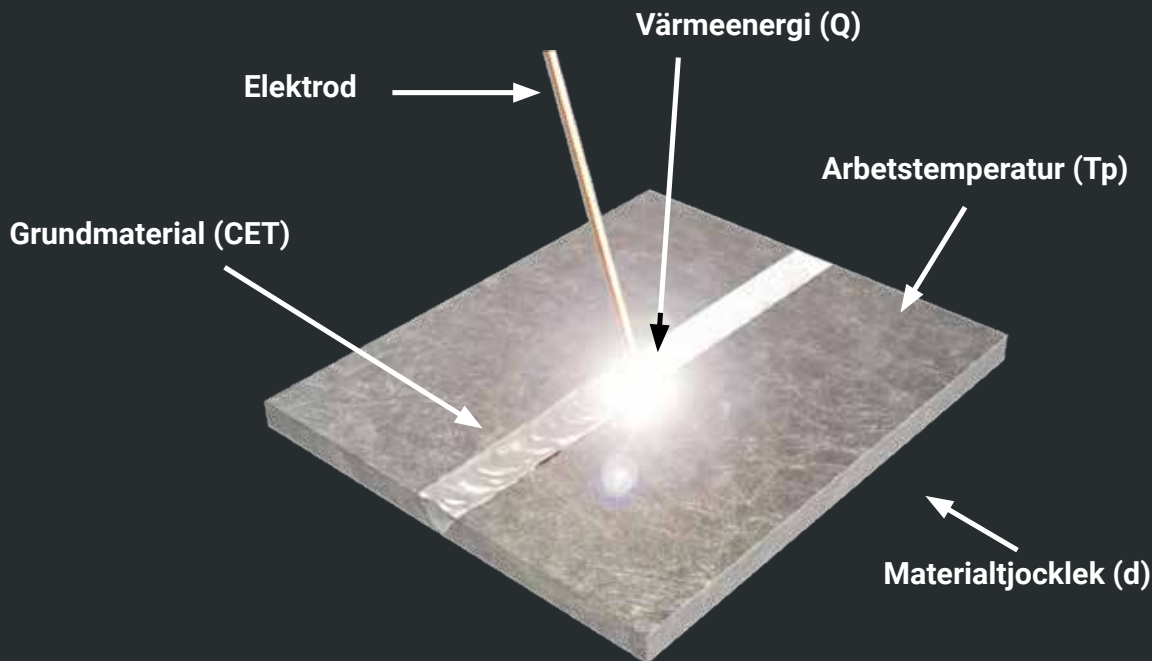


## Svetsinstruktion – Riktlinjer vid svetsning



- Se till att materialet har passande skarvar och att spalten inte är bredare än 3 mm.
- Se till att ytorna som skall svetsas är rena och torra.
- Planera svetsarbetets olika moment och välj elektroder innan du svetsar. (Engångs- eller upprepad svetsning)
- Förvärm materialet enligt rekommenderad svetsinstruktion. När du svetsar i en omgivning med hög luftfuktighet måste speciella åtgärder vidtagas.
- Arbetstemperaturen bör inte överstiga 225°C eftersom materialet då börjar uranlöpas, vilket medför försämrade materialegenskaper.
- Arbetstemperaturen måste mätas 75 mm från svetsningens mittpunkt.
- Vi rekommenderar att man använder temperaturmarkerande kriterier för att kunna kontrollera temperaturen.
- Elektrodena bör förvaras enligt tillverkarens rekommendationer för att förhindra att de tar åt sig fukt. Eventuell förvärmning skall göras innan man punktar fast materialet.

### Rekommenderade material för Bruxite

Elektrod vid manuell svetsning (svetspinne)

OK 48.30, OK 48.00 (E7018), OK 74.78 (E9018-D1) eller motsvarande.

MAG-svetsning (Gas metal arc welding)

OK Autorod 12.51, OK Autorod 12.50 (ER70S-6), OK Autorod 13.13, OK Tuberod 14.13 (E70C-6M).

Argongas med 16% CO2 eller 23% CO2 rekommenderas som skyddsgas.