



AB 1202 AC – DC -TIG

Den revnesikre bronze-elektrode til sammenføjning, påsvejsning og opbygning af næsten alle metaller

Fysiske egenskaber

AB 1202 giver den største styrke: Når den påføres stål dannes et unikt dobbelt legeringssystem. Dendritterne i et stålmateriale kombineret med svejsemetallet og en kryds og tværs dannelse af uregelmæssige korngrænser giver helt op til 655 N/mm² (67 kp/mm²) trækstyrke.

Almindelige aluminiumbronze-elektroders svejsemetal danner et glideplan i overgangen fra svejsemetal til basismetall. AB 1202 giver en ekstra stærk binding som ikke kun er meget stærkere end almindelig bronzes, men også stærkere end de mest almindelige stål.

Det er et fremragende materiale til påsvejsning på værktøjer til rustfri stål. Rustfri stål vil ikke ødelægges i kontakt med AB 1202 på et formende værktøj. Styrken og enestående slidstyrke gør det til et fremragende materiale til pålægning på maskinelementer i stål, bronze og støbejern.

Korrosionsegenskaber

Siden AB 1202 er mere modstandsdygtigt overfor korrosion i saltvand end rustfri stål, er det et godt valg til opbygning af skibsskruer, pumpelameller og maskinelementer til håndtering af saltvand.

Revnesikkerhed

Svejsninger udført med gængse fosforholdige bronzeelektroder, siliciumbronzeelektroder og aluminiumbronzeelektroder har en tendens til hurtigt at revne - de kan derfor ikke bruges til bærende elementer. Deres revnetilbøjelighed kommer af alle kobberbaserede legeringers tendens til varmeskørhed. AB 1202's enestående legering "standser varmeskørheden" og er derfor en rigtig revnesikker elektrode.

Nem at bruge

Gængse bronzeelektroder har et uregelmæssigt klumpet, nedfældet metal - buen overfører rent faktisk metaldråber. Det resulterer i en voldsom, fejlbehæftet svejsning, der gør det umuligt at udføre et ordentligt svejsearbejde. Af denne grund har værksteder hidtil ikke anvendt bronzeelektroder særlig meget. AB 1202 har, takket være den specielle beklædning, en stille, blød bue der gør det nemt at svejse selv lodret og under op. De sparer bekostelig stilstand, produktionstab og dyr anskaffelse af reservedele hvis De bruger AB 1202.

Alsidighed

AB 1202 er uerstattelig i ethvert sortiment til legerings-svejsning, da den vil opfylde enhver form for krav.



AB 1202

F.eks. kan den bruges til jævn og vekselstrøm og på enhver svejsemaskine. Den kan bruges til bearbejdelige opbygning, og kan bruges til at forbinde og reparere næsten alle metaller. Den kan bruges på tykke og tynde dimensioner og opfylder et bredt udvalg af behov. AB 1202 giver en glat søm, overhovedet ingen sprøjt, nem slaggefjernelse og ingen krybning. Sammen med den nemme anvendelse i alle stillinger, giver det et minimum af oprydning og tidsspilde i produktionsstop.

Anvendelse af AB 1202

Anvend jævn eller vekselstrøm, elektrode positiv. Rens basismetallet på den sædvanlige måde, med afskærping af store dimensioner.

Forholdsregler

På meget store bronzeemner, afskærp til fuldstændig gennembrænding og forvarm til 205°C. Kobber skal forvarmes til kirsebærrød for at opnå en jævn nedfældning. Hold elektroden fra lodret til 10° fra lodret og hold en meget lille bue.



← Påsvejst AB 1202

Elektrodediameter	Strømstyrke
1,6 mm	TIG
3,2 mm	105-150 A
4,0 mm	120-180 A