



AB 121 Acetylen karbider til fremstilling af slibe- og boreværktøjer.

Økonomisk

AB 121 giver mere borekraft pr. kg. loddebråd end andre materialer. Undtagen diamanter, karbider er større end gængse industridiamanter, og kan i nogle tilfælde holde længere. Karbiderne har mange, forskellige anvendelses muligheder.

Særlige egenskaber

AB 121 består af uregelmæssigt takkede wolframkarbider med en hårdhed på 93 HRC. De bindes sammen af et stærkt, ikke jernholdigt, loddemetal.

Under lodningen smelter loddemetallet, og karbiderne bliver holdt på plads i lodningen. Karbiderne påvirkes ikke af opvarmningen, og fordeles jævnt, med en skruetrækker, eller andet stykke værktøj. Loddemetallet holder karbiderne på plads, og forhindrer dem i at løsne sig under brug. Sammenlignet med diamanter, der holdes fast mekanisk, bindes karbiderne meget bedre med slaglodning.

Loddemetallet har en høj trækstyrke, og en god elasticitet. Pålægningen optager bedre stød, og kraftigere slag, end diamanter og hårdmetaller normalt kan.

Anvendelse af AB 121

Rengør basismetallet grundigt med en fil, en børste, eller ved slibning. AB 121 flus børstes på loddestedet. Basismetallet opvarmes med en neutral flamme, eller med en anelse gasoverskud til flussen flyder.

Overfladen belægges med et tyndt lag AB 133F for at forbedre bindingen af karbiderne. Smelt en smule AB 121, der vil fordele karbiderne mens det er flydende. Karbiderne kan flyttes med en skruetrækker eller et andet instrument i metal. Efter pålægning af AB 121 kan det være ønskeligt, at pålægge et nyt lag AB 133F for at udfylde hullerne mellem karbiderne.

Under arbejdet med AB 121 bør loddet holdes tæt på loddestedet, for at undgå at karbiderne går tabt. Samtidig skal flammen holdes i en passende afstand så loddet ikke bliver for varmt.

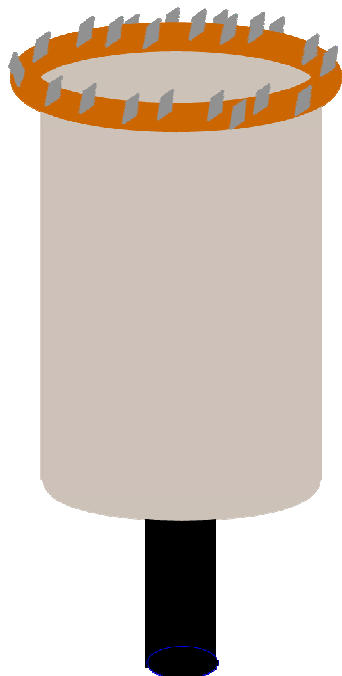
Karbiderne i AB 121 fås i 6,8 mm AB 121 anbefales kun til boring - skæring og slibning. Og Ikke til vedvarende slagpåvirkning.

Det færdige værktøj

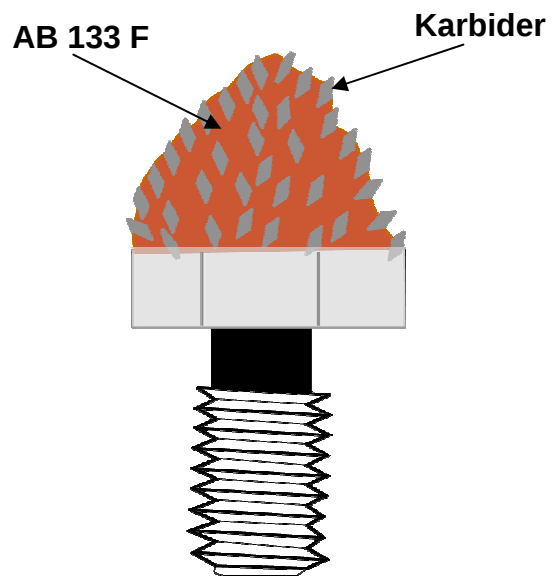
Boring i gammel beton med AB 121 værktøj kræver et stort tryk på boret, for at opnå et godt resultat.

Karbider bliver en anelse sløve, under vedvarende brug. I sådanne tilfælde opvarmes værktøjet, indtil loddet bliver flydende, og karbiderne vendes. Herved fremkommer der nye skarpe skæreflader.

Ved boring af hårde ildfaste materialer, kan det være en fordel at starte hullet, igennem et for boret hul i et bræt.



Rør belagt med AB 121



Bolt belagt med AB 121