



AB 1303

Elektroden der svejser over 1000 forskellige stållegeringer

Særlige egenskaber

AB 1303 Er udviklet til at klarer de vanskeligste svejseopgaver. AB 1303 eliminerer gættierne omkring valg af tilsatsmaterialer AB 1303 svejser over 1000 forskellige stållegeringer.

Det høje indhold af ferrit i AB 1303 er så gode at de vil dominere, selv i vanskelige situationer som svejsning af ukendte metaller, der kan indeholde austenitdannende strukturer.

AB 1303's fremragende revnesikkerhed, ved svejsning af næsten alle stål typer, er ofte af stor værdi ved reparationer, hvor stål af ukendt sammensætning skal svejdes. Det samme gør sig gældende ved svejsning af flere typer stål med den samme elektrode og ved svejsning af fremmede stål.

Gode fysiske egenskaber

AB 1303 er i besiddelse af følgende gode fysiske egenskaber:

- Høj udmattelsesstyrke.
- God bearbejdelighed.
- God styrke ved chokbelastninger og slag.
- Lang levetid.
- Lille kærvfølsomhed.
- Fremragende egenskaber ved lave temperaturer.
- Gode egenskaber ved høje temperaturer.
- Kan ikke varmebehandles men svejsemetallet deformationshærder til 44 HRC.
- Stor forlængelse 25%.
- Høj trækstyrke på 800 Mpa
- Meget høj flydespænding. Flydespændingen er meget højere end trækstyrken for kulstofholdige elektroder.

- Lille indtrængning og stor koncentration af legeringselementer resulterer i en meget lille kulstofvandring og opblanding.

- Gode korrosionsegenskaber, bedre end for nogle rustfri stål typer.

Fremragende svejsbarhed og buekvalitet

- Ingen sprøjt overheadet, undtagen når svejseren laver fejl.
- Svejser i alle stillinger.
- Slaggerne fjernes overordentlig let.
- Fungerer i et stort strømområde uden at beklædningen ødelægges.
- Genantænder nemt.
- Stille blød bue med dråbeoverførelse.
- En lille bue kan opretholdes til stillingssvejsning.
- Stor revnebestandighed ved hulninger og hæftesvejsning.

Anvendelse

- Hydraulik Endebunde studser og rør.
- Kromlag med ridser og stenslag.
- Brækkede fjedre.
- Brækkede stråler på aksler
- Knaster knastakslers
- Brækkede bolte som boltudtrækker.
- Lokkeværktøjer.
- Forlængelse af bor og snittapper.
- Hvor der kræves en ekstrem styrke
- Fryserum.
- Rep. af Værktøj
- Sammensvejsning sort og rustfrit stål



Bemærkelsesværdig alsidighed

AB 1303 er meget alsidig til sammensvejsning af et stort udvalg af stål, enten med et lignende stål eller med et andet stål. Denne ene elektrode er i stand til at lave svejsninger med gode mekaniske egenskaber og fremragende reparationsmuligheder på følgende og mange andre stål:

- **Manganholdige stål**
- **Galvaniseret stål**
- **Fjederstål**
- **Rustfri stål**
- **Værktøjsstål**
- **Lavt legerede stål**
- **Højt legerede stål**
- **Urent stål**
- **Stål med lavt kulstofindhold**
- **Stål med højt kulstofindhold**
- **Stål indeholdende fosfor**
- **Chokoptagende stål**
- **Blandede stål**
- **Støbestål**
- **mm.**

Ved reparation af tungt udstyr, maskiner og køretøjer, er det ofte nødvendigt at svejse flere forskellige stål-typer, nogle af ukendt analyse. En enkelt maskine kan være bygget af ti eller flere slags stål typer med forskellige analyser. Ofte er det meget upraktisk at transportere et lager af produktions-elektroder til hver af disse ståltyper. Selvom der opretholdes et stort lager af forskellige elektroder for at kunne klare de mange ståltyper, vil der stadigvæk være reparationer der ikke behandles korrekt da reparatøren måske ikke vælger den rigtige elektrode til det pågældende svejseopgave.

I mange tilfælde har reparatøren ingen brugbare metoder til at bestemme stålets korrekte analyse. Det, som ligner et stål med middelstort kulstofindhold, kan være et stål med højt kulstofindhold.

Førhen udførte mange værksteder størstedelen af svejsningerne med de almindelige produktionselektroder til stål med lavt kulstofindhold eller med elektroder med lavt indhold af hydrogen.

Produktionselektroder har bevist deres egenskaber i fremstilling af varmtvandstanke o.lign. hvor næsten alle svejseparametrene kan kontrolleres. I produktionen kan fabrikanten kontrollere metallernes analyse, kontrollere udformningen af samlingen, kontrollere svejsestedets tilgængelighed, lave skabeloner og fiksturer til at holde delene korrekt opstillet.

Svejsereparatøren står overfor en meget vanskeligere situation. Han kan ikke kontrollere metallernes analyse, bestemme udformningen af samlingen, bestemme svejsestedets tilgængelighed. Desuden har han ofte meget kort tid til at planlægge reparationen, bygge skabeloner og fiksturer. Sådanne forhold er ofte skyld i svejsefejl og kostbar maskinstop tid..

AB 1303 har ofte vist sig at være et reelt alternativ til brug i stedet for almindelige elektroder til reparationer på grund af dens store alsidighed, brugervenlighed, og gode fysiske egenskaber.

Flere og flere højt legerede stål-typer bliver anvendt i dagens, kraftige og hurtige maskiner. Hvis stål med en trækstyrke på 600 N/mm² svejses med en elektrode med lavt kulstofindhold, der har en trækstyrke på 400 N/mm², vil svejsningen sandsynligvis briste. Ligesom en kæde ikke er stærkere end det svageste led, er en maskine ofte ikke stærkere end den svageste svejsning.

AB 1303, med en kombination af ekstra stor trækstyrke, høj flydespænding, god forlængelse og andre gode fysiske egenskaber, gør det muligt at svejse et stort udvalg af opgaver, inklusive dem som ellers betragtes som værende umulige, med succes.

Mange fabrikanter fortæller, at siden de er begyndt med at anvende AB 1303, kan de udføre hele deres stålsvejsning, med undtagelse af enkelte tilfælde, med denne ene elektrode. Herved udelukkes gætterier på stålernes sammensætning, da svejseren ikke mere skal vælge en ny elektrode til hvert arbejde og ståltype.



En anden fordel ved AB 1303

er en reduktion i lagerbestanden. Små strenge af AB 1303 kan, i nogen tilfælde, anvendes i stedet for større strenge af lavere kvalitet elektroder. Hvor der kan anvendes mindre strenge, spares tid og penge, de resterende spændinger reduceres og skævtrækning af emnet formindskes.

Andre fordele ved fornuftig anvendelse af AB 1303 er besparelser på kostbar stilstand og forøget sikkerhed.

Anvendelse af AB 1303

Ingen særlig teknik er påkrævet. Enhver svejser, der kan lave en vandret streng, vil finde svejsning med AB 1303 ubesværet.

Brug Jævn- eller vekselstrøm, elektrode positiv. Betragt de anbefalede indstillinger som en rettesnor.

Ingen særlig forberedelse er nødvendig. Dog, bør store dimensioner afskæres til 60° vinkel. Forvarmning til cirka 200°C anbefales til værktøjsstål med højt kulstofindhold og stor revnetilbøjelighed. Før elektroden i lige strenge eller væv

Metoder til svejsning med AB 1303:

Lodret stigende: Reducer strømmen med 10 A i forhold til tabellen. Hold elektroden i badet og væv med en bue dobbelt så bred som elektroden imens sømmens længde opbygges.

Lodret faldende: Forøg strømmen 10 A i forhold til tabellen. Hold en lille bue og arbejd hurtigt. Den forøgede temperatur vil smelte og overføre svejsemetallet meget hurtigere.

Fladt arbejde: Anvend den anbefalede strømstyrke og nedfæld med enten en kort eller en lang bue.

Under-op: Anvend den anbefalede strømstyrke og svejs med direkte kontakt eller hold en meget kort bue. AB 1303 binder ikke og kan derfor placeres direkte på metallet.

AB 1303 Har svejseegenskaber der gør den vellidt af svejsere fra alle industrigrene.

Dim	AmP	Længde
1,5 mm	25 - 45	250 mm
2,0 mm	30 - 55	300 mm
2,5 mm	55 - 80	300 mm
3,2 mm	80 - 110	300 mm
4,0 mm	110 - 160	300 mm
1,0 mm	TIG	
1,6 mm	TIG	
2,0 mm	TIG	



AB 1303 som boltudtrækker.

