



## AB 133F Acetylen

### Ekstra stærkt, tyndt flydende lod.

#### Særlige egenskaber

AB 133F flyder mere frit end sølvlod og er samtidigt flere gange stærkere.

Brudstyrke 552 N/mm<sup>2</sup> (56,3 kp/mm<sup>2</sup>)  
Hårdhed 140 - 160 Brinell.

Loddet trænger dybt ind i korngrænserne, og binder virkelig godt. Stumpsamlinger kan laves uden forudgående afskærpning som vanligt. Opstilling og forberedelse til reparation, af brækkede emner gøres betydeligt nemmere og hurtigere, da lodningen kan foregå direkte i bruddet.

AB 133F flyder som sølvlod, men er meget anderledes. Det plastiske område er meget smallere, sådan at loddet størkner og smelter næsten øjeblikkeligt. Udskillelse af legeringselementer ved langsom smeltning og størkning undgås.

Nogle sølvlod, med et bredere plastisk område, har legeringselementer der sætter sig, ved forskellige temperaturer under størkningen. De udgør herefter ikke længere et hele, og loddemetallets styrke forringes. Det er en af forklaringerne på AB 133F's høje styrke.

#### Alsidighed

AB 133F er primært udviklet til lodning af stål, hvor styrken er af største betydning. Det er også muligt at lodde støbejern, kobber, messing, galvaniseret jern, monel, bronze og mange andre metaller, undtagen hvidmetaller.

Reparatøren har, i AB 133F, et universalt værktøj til udbedring af et bredt spektrum af metaller. kan anvendes ved både høj og lav temperatur (smelter ved 900°C). Ved lav temperatur kan man opbygge konturer og udfylde huller og gab.

#### Tætte samlinger

AB 133F egner sig godt til samlinger med et gab på 0,008 mm. Det giver også den højeste styrke.

Flus børstes på basismetallet og forvarmes grundigt. Varmen fra metallet, smelter AB 133F og får den til at flyde helt i samlingen. Derfor er det vigtigt at forvarmningen er jævnt fordelt og at basismetallet bliver mørkerødt.

Brug en neutral eller en svagt forkullende flamme til at opvarme loddet med. Når loddet begynder at flyde, tages flammen længere væk for at undgå overhedning. Ved hjælp af lange bevægelser med flammen, suges loddet ind i samlingen efter princippet at varme tiltrækker smeltet metal.

#### Dårligt tilpassede samlinger

Man opnår et bedre resultat, ved at afskærpe samlingen til et V. Fuge. AB 133F påføres med neutral eller en svagt oxiderende flamme.

En dråbe af gangen smeltes loddet ned i samlingen indtil den er fyldt op. Flammen holdes ca. 10 mm fra basismetallet.

Ved konturskrabende eller normal slaglodning er det ikke nødvendigt at tilføre ekstra flus, da den allerede findes i loddet. Overskydende flus gør ingen skade, men kan fjernes med varmt vand og en børste, hvis det ønskes.



|                      |
|----------------------|
| AB133F leveres i     |
| Ø1,6 mm              |
| Ø 2,4 mm og Ø 3,2 mm |