



AB 1390 AC-DC

Korrosionsbestandig elektrode til næsten alle rustfri stål

Særlige egenskaber

AB 1390 svejser et stort udvalg af rustfri stål som AISI 303, 304, 309, 321, 347 (henholdsvis DIN X 12 CrNiSi 18 8, X 5 CrNi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 10 CrNiTi 18 9, X 10 CrNiNb 18 10). Elektrodens alsidighed gør det muligt at kun lagere én elektrode og stadigvæk kunne svejse næsten alle typer rustfri stål.

Stabilisering af kulstof

AB 1390 har allerede et meget lavt kul-stof indhold, men der er også tilsat stabilisatorer for at forebygge udfældningen af kulstof. Det giver en fremragende korrosionsbestandighed.

Gængse elektroder tillader udfældning af kulstof i korngænserne. Sammen med krom danner de karbider uden nogen korrosionsbestandighed overhovedet. Fænomenet kaldes generelt interkristallinsk korrosion.

Svejseegenskaber

AB 1390 svejser godt med både jævn - og vekselstrøm. Elektroden kan svejse tyndere emner end tilsvarende elektroder. Svejser i alle stillinger.

Enestående beklædning

Svejsning af rustfri stål kræver at smelten er beskyttet mod forurening fra atmosfæren. Beskyttelsen udføres af elementer i beklædningen, som danner gasser omkring buen, under påvirkning af varmen. Gængse elektroder giver ikke smelten tilstrækkelig beskyttelse, da beklædningen ikke har den samme kvalitet som AB's. Svejsningen bliver derfor ringere.

Flusbeklædningen på AB 1390 er udviklet på grundlag af omfattende forskning og forsøg. Beskyttelsesgassen fra beklædningen omslutter fuldstændigt svejsestedet og forhindrer optagelse af kvælstof og hydrogen i smelten. Svejsningen bliver altid af højeste kvalitet. Andre elementer i beklædningen modvirker misfarvning af basismetallet så efterbehandling lettes.

Andre fordele

- Svejser under-op og lodret bedre da svejsningen størkner hurtigt.
- Gode egenskaber ved lave strømstyrker og korte buer reducerer varmetilførslen til basismetallet og dermed deformation.
- Forbedrede korrosionsegenskaber.
- Svejser tynde emner uden gennembrænding.
- Økonomisk i brug på grund af høj nedfældningshastighed.

Anvendelse af AB 1390

AB 1390 har fremragende svejseegenskaber og kræver som sådan ingen særlige forholdsregler eller særlige svejseprocedurer. Forvarmning er unødvendig.

Overfladens renhed har indflydelse på svejsningen kvalitet. Alt skidt, fedt og oxider skal fjernes fra overfladen. AB 1990 er god til dette. Hvis det er nødvendigt kan man bruge en stålborste. Den skal selvfølgelig være rustfri for ikke at forurene basismetallet.

Svejs med vekselstrøm eller jævnstrøm, elektrode positiv. Hold buen kort og nedfæld lige strenge. Det mindsker varmetilførslen og dermed deformation af emnet.

Skal der nedfældes mere end et lag, udbankes det første lag og alle de følgende, inden svejsning. Desuden skal slagger fjernes grundigt mellem hvert lag. Store dimensioner bør afskæres til en vinkel mellem 60° og 90°.

Elektroden svejses i 15° vinkel fra lodret, i arbejdsretningen. Buen gøres så kort som muligt.

Elektrodediameter	Jævn- eller vekselstrøm
1,6 mm	30 - 70 A
4 mm	35 - 75 A
3,2 mm	70 -130 A
4,0 mm	100 -165 A