



SVEJSETEKNIK. ApS



AB 1450 AC-DC

Elektroden til lufthærdende værktøjsstål

Særlige egenskaber

AB 1450 er en elektrode til selvhærdende stål med stor revnesikkerhed takket være stabiliseringen af legeringselementerne og en præcis metallurgisk balance.

Denne elektrode har en usædvanlig dimensionssikkerhed under og efter svejsningen. Krybningen er mindre end 1/4 af andre elektroder til lufthærdende stål.

Takket være dens store alsidighed kan elektroden anvendes til reparation af alle 10 undergrupper af lufthærdende værktøjsstål. Derudover har den en stor bestandighed overfor slid som findes på entreprenørmaskiner og transportudstyr i miner. Den kan bruges til at bygge sliddele med almindeligt billigt kulstofstål som basis.

Udover at kunne optage kraftige stødpåvirkninger som skærekant, er AB 1450 ideel til knusere og lignende anvendelser. Ingen porøsitet, ingen sprøjt og en glat svejsekant er nogen af AB 1450's egenskaber. Slagger fjernes nemt og ubesværet.

Selvom AB 1450 normalt ikke kræver hærkning, vil den kunne hærdes. Herved vil den opnå den samme hårdhed som lufthærdende værktøjsstål.

Svejsninger på værktøjer kan i mange tilfælde udføres uden varmebehandling. Direkte nedfældet har materialet den samme hårdhed som det varmebehandlede basismateriale. Det gør det muligt at slibe svejsningen til den ønskede dimension og hurtigt genindsætte værktøjet i produktionen. Når det er muligt anbefales anløbning.

Anvendelse af AB 1450

Forvarm lufthærdende stål til ca. 350°-480°C. Dette gøres bedst i en ovn. Hvis det ikke er muligt anvendes en acetylenflamme der føres over emnet for at opnå en ensartet temperatur.

AB 1450 svejses med jævn- eller vekselstrøm, minus på håndtaget og kort bue. Bank hver streng let for at fjerne spændinger og slagger.

AB 1303, anvendt som støddæmper, under AB 1450, vil give resultater af meget højere kvalitet.

Udglødning ved 840°C

Hærkning fra 970°C

Afkøling i luft → 60 HRC

Anløbning ved 200°C → 58 HRC

340°C → 54 HRC

Afkøling i luft

| Elektrodediameter | Strømstyrke |
|-------------------|-------------|
| 1,6 mm | TIG |
| 3,2 mm | 85-125 A |
| 4,0 mm | 95-145 A |
| 4,8 mm | 140-185 A |