



SVJEJSETEKNIK. ApS



AB 1490 AC - DC

Universal - elektrode til hærdbare højstyrke-stål

Særlige egenskaber

AB 1490 er en universal-elektrode til svejsning af AISI 4130, 4140, 4150, 4340, 8630, 9240, 1039 og 1022 svarende til DIN GS-25 CrMo 4, GS-42 CrMo 4, 50 CrMo 4, 40 NiCrMo 7 3, 30 NiCrMo 2 2, ingen ækvivalent DIN, 40 Mn 4, 20 Mn 5. Selvom AB 1490 ikke har nøjagtigt de samme egenskaber som de ovennævnte stål er kulstofindholdet nogenlunde tilsvarende og dermed er styrken den samme ved hærkning.

Revnesikkerhed

Den særlige kernetråd og beklædningens sammensætning sikrer en høj renhed i svejsningen. Det mindsker risikoen for revner under afkøling og under belastning.

Gode svejseegenskaber

AB 1490 laver ikke porøse svejsninger i opstart, som de fleste legerede elektroder gør det. Den er meget lettere at svejse end elektroder med lavt hydrogenindhold og svejser desuden godt i alle stillinger. Ingen sprøjt med en glat, ensartet søm. AB 1490 er en af de bedste elektroder til genopbygning af sænksmedematricer.

Varmebehandlingsegenskaber

Anløbningstemperatur 316°C
Hærdetemperatur 870°C
Brudstyrke 1579 N/mm² (161 kp)
Flydespænding 910 N/mm² (92,8 kp/mm²)
Forlængelse 6%
Arealformindskelse 15%
Charpy-V kærslagstyrke:
ved rumtemperatur 17
ved -17,8°C 15
ved -4,5°C 13

Anvendelse af AB 1490

Elektroden svejses med enten vekselstrøm eller jævnstrøm, elektrode positiv. Elektroden tænder umiddelbart uden sprøjt.

Store tunge emner forvarmes til cirka 230°C. Hold en pause mellem hver påsvejsning for at fjerne slagget og vær sikker på der ikke fanges slagget i påsvejsningen.

Ved at afkøle svejsningen så hurtigt som muligt i forhold til påsvejsningens størrelse opnår man en meget hård påsvejsning. Herefter kan man kun slibe påsvejsning til færdigmål. Anløbning gør dog svejsemetallet så blødt, at man kan bearbejde det. Efter bearbejdning hærdes på ny

Elektrodediameter	strømstyrke
3,2 mm	85-120 A
4,0 mm	100-150 A