



AB 155 Acetylen – Tig. Svejser alle typer aluminium

Særlige egenskaber.

AB 155 gør det muligt for enhver, at svejse aluminium. Den har det laveste smeltepunkt på markedet..

Legeringen er sammensat sådan at smeltepunktet er betydeligt lavere end for ren aluminium. AB 155 gør det nemmere at svejse, uden at aluminiumet kollapser. En stor hjælp til uerfarne svejsere.

Korrosionsbestandigheden er i top. Gængse trådtyper, danner anode til basismetallet, som bliver offermetal, og derved fremmer korrosion. Det er ikke tilfældet med AB 155.

Svejseegenskaber

En af fordelene ved AB 155 er dens gode flydeegenskaber ved lave temperaturer. Det gør det muligt for AB 155, at flyde gennem tætte samlinger og rundt om rørsamlinger.

Samtidig kan tråden bruges, til genopbygning og udfyldning af huller ved svejsning med mindre varme.

Høj kvalitet

AB 155 er sammensat af højt forædlede legeringselementer og er fri for urenheder.

AB 155 har en høj styrke, og tåler bedre chokbelastninger end andre trådtyper.

Anvendelse.

AB 155 bruges sammen med AB 155 flus, som er specielt udviklet, til brug med denne tråd. Smelteområdet er nøjagtigt afstemt, for at kunne opnå de bedste resultater, også på meget urene overflader, man ofte møder ved reparations svejsning..

Basismetallet forvarmes til 300°C med en stor brænder. Flus påføres ved at dyppe enden af tråden i beholderen og overføre det til svejsestedet. Eller blandes op i vand til flussen får en flødeagtig konsistens og kan påføres med pensel. Når flussen smelter, er den rigtige temperatur nået. Og man kan begynde at tilsætte svejse tråd.. Hvis tråden ikke hænger fast, men danner kugler, er temperaturen ikke høj nok til svejsning. I denne sammenhæng er det vigtigt at bruge en brænder, der er stor nok. Den skal være 2 nummer større, end til svejsning af et tilsvarende emne i stål.

Tråden tilføres dråbe for dråbe, med total udglatning af dråben med brænderen inden den næste dråbe tilføres. Hver dråbe bør udgøre ca. 10 mm af trådlængden.

Store tykkelser bør afskæres til 60° vinkel.

ELEKTRODEDIAMETER

2,0 mm
3,0 mm



AB 155

Forberedelse før svejsning.

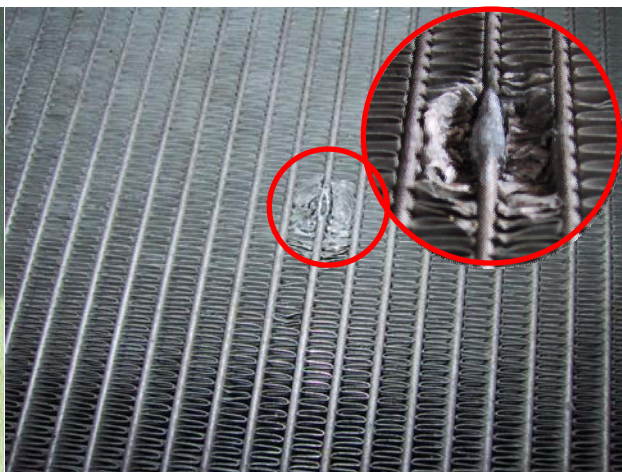
Rengør og affedt, området der skal svejses. Oxydhinden fjernes med en rustfri stålborste eller ved fræsning, og området affedtes, med AB 1990. Der skal svejses inden for en time ellers bliver oxydhinden for tyk.

Svejsning med acetylen.

Vælg en brænder der er to numre større, end til svejsning af stål,. flammen stilles til et svagt gasoverskud, og emnet for

varmes indtil flussen smelter ved 300 °C, derefter rettes flammen direkte på loddet, for at undgå yderligere opvarmning af emnet. Hvis loddet danner kugler, og løber ud til siderne, er basismaterialet ikke varmt nok. Ved svejsning af emner hvor der ikke må tilføres for meget varme, indstilles brænderen til et lille overskud af gas. Tilfør flus. Når flussen begynder at smelte, tilføres tråd.

OPSVEJSNING AF NOGET SPRØJTESTØBT



Reparation af Sprøjtestøbte:
Legeringer. Rengør området og affedt emnet der efter tilføres flus, Når flusen smelter har du temperaturen, og kan så begynde at svejse.

Reparation af køler:
Tag en skruetrække og tryk lammellerne ned mellem køleribberne som skal svejses.
Derefter rengøres området,. så er du klar til at Lukke hullet med en propan brænder.

Leveres i dim.

2,0 mm.

3,0 mm.