

REKOMMENDATION FÖR SVETSNING SHARQPLATE

Användningsområden

SharqPlate rekommenderas för applikationer där utrustningen behöver skyddas mot abrasivt slitage.

Materialegenskaper

SharqPlate är ett härdat borstål enligt EN 10083-3. Materialegenskaperna, hålmönstret och härdningsprocessen säkerställer god slitstyrka.

Formning & förberedelser

SharqPlate kan skäras med vinkelslip eller brännare.

SharqPlate är inte lämplig för böckning.

Se till att SharqPlate monteras plant mot underlaget, undvik mellanrum.

Se till att bottenytan är fri från färg, rost och fukt.

Förvärmning

För att undvika sprickbildning bör SharqPlate- och bottenytan förvärmas till 50-75 grader C / 120-170 grader F före svetsning.

Svetsning

Olofsfors rekommenderar elektrisk svetsning (MMA) eller MAG-svetsning.

MMA: rekommenderad svetsstav ESAB OK 48.00, eller stavar motsvarande SFA/AWS A5.1 : E7018.

MAG solid tråd: rekommenderad svetstråd ESAB OK AristoRod 12.50 / 12.51 eller tråd motsvarande SFA/AWS A5.18 : ER70S-6.

MAG metallkärntråd: rekommenderad svetstråd ESAB OK Tubrod 14.11 / 14.13 eller tråd motsvarande SFA/AWS A5.18 : E70C-6M.

Argongas med 16% till 23% CO₂ rekommenderas som skyddsgas (M21).

Svetsmönster och storlek

Se illustrationerna på nästa sida för rekommenderat svetsmönster och svetsstorlek.

REKOMMENDATION OM SVETSMÖNSTER

