



LISÄAINEET

Vähävytinen, emäksinen puikko OK 48.00 tai MIG/MAG -menetelmä OK Autrod 12.51.
Hitsiaineet HD<10ml/100g.

ESILÄMMITYS

100 – 150 °C

TYÖLÄMPÖTILA

150 – 200 °C valmiiksi asti hitsaten, huulilevyt tulee hitsata valmiiksi samoilla lämmöillä.

HITSAUSTYÖ

Railomuoto V tai K, railokulma alle 45°, ilmarako 2 – 4 mm, juuripinta 3 – 5 mm. Valmis railo viimeistellään hiomalla. Silloitus tehdään symmetrisesti ja keskeltä levyä vahvaksi. Hitsausenergia 1,5 – 3,0 kJ/mm.

Hitsausjärjestys keskeltä reunoille päin, tällä saadaan huulilevystä oikean muotoinen eli keskeltä alaspäin kaareva 1cm/m. Ota huomioon, että huulilevy vetelee hitsattaessa. Vetelyn pitäisi antaa tapahtua mahdollisimman vapaasti, joten ennakoi vetelyt ensiasetuksin. Täytä sauma kauhan sisältä valmiiksi, käännä kauha ja avaa juuri.

Aloitus- ja lopetuspalojen käyttö on suositeltavaa. Juuri avataan, hiilikaaritaltausta on vältettävä tai sen jälki on hiottava kokonaan pois. Jäähdytystä voidaan hidastaa ja kontrolloida esim. mineraalivillalla kattaen, tämä on tärkeää varsinkin jos halli on viileä. Hio lopuksi reunat ja kulmat.

POLTTOLEIKKAUS

Esilämmitystarve ja työlämpötilat ovat samat kuin hitsauksessa. Jäähdytystä voi hidastaa mineraalivillalla kattaen. Jäähdytystä ei saa tehostaa.

Muista, että olet tekemisissä karkenevan, kovan ja lujan materiaalin kanssa, jonka hitsaus ja polttoleikkaus onnistuvat noudattamalla edellä mainittuja ohjeita.

