



# HUULILEVYJEN JA V-KÄRKIEN HITSAUS JA POLTTOLEIKKAUS

## LISÄAINEET

Vähävetynen, 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 huulilev-  
vystä oikean muo-toinen eli keskeltä alaspäin kaareva 1cm/m.  
Ota huomioon, että huulilevy veteele 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.



Miilux Oy  
Ruonankatu 1  
92100 Raahe, FINLAND  
Puh. 010 5856 000  
www.miilux.fi



Kestotec Oy  
31300 TAMMELA  
Puh. 010 231 2830  
kestotec@kestotec.fi  
www.kestotec.fi