Spawanie burt wywrotkowych 40/65 mm

Cel i przeznaczenie informacji:

Rekomendacja dla sprzedaży i produkcji standardu spawania burt wywrotkowych.

Zawartość TI:

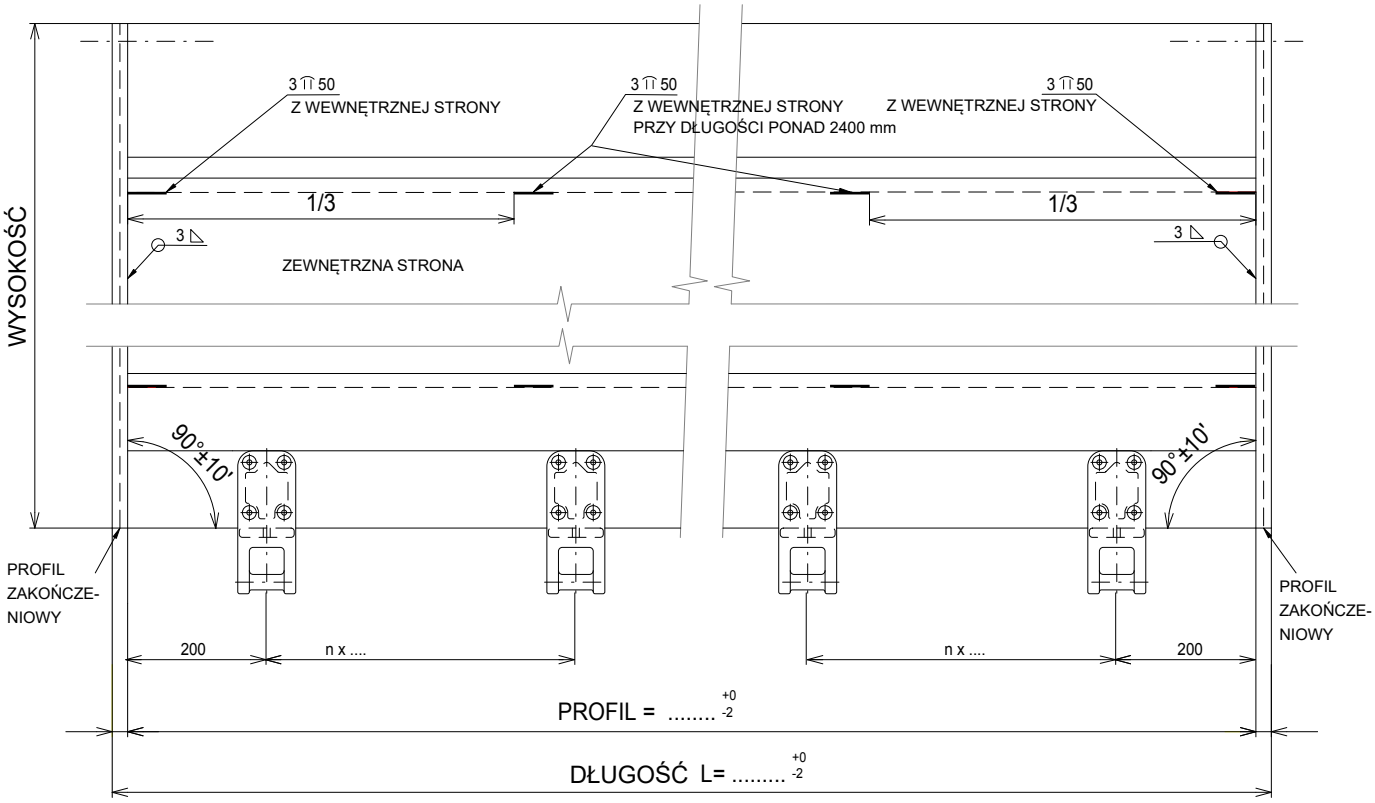
Burty wywrotkowe o długości do 2400mm:

- profil zakończeniowy przyspawać spoiną obwodową pachwinową spawem 3mm od strony niewidocznej
- w zamkach pomiędzy profilami, od profilu zakończeniowego spawy II 3mm o długości 50mm

Burty wywrotkowe dłuższe niż 2400mm:

- profil zakończeniowy przyspawać spoiną obwodową pachwinową spawem 3mm od strony niewidocznej
- w zamkach pomiędzy profilami, od profilu zakończeniowego spawy II 3mm o długości 50mm
- dodatkowo w zamkach pomiędzy profilami w 1/3 długości burty spawy II 3mm o długości 50mm

Patrz wykres 07-000137 (Rys.1)



Rys.1

Wykres 07-000137

Zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian technicznych.

Przykręcanie zawiasów przez całą wysokość burty nie jest standardem (burty skręcane).

Spawanie:

Jednostka spawalnicza: FRONIUS VR 400

- drut spawalniczy: Ø1,2 mm
- skład: DIN 1732 S - Al Mg3
- prędkość podawania drutu: 1,0 - 24,0 m/min
- atmosfera ochronna: Argon
- zakres prądowy: 3 A - 400 A
- napięcie spawania: 15,5 V - 31,5 V

Prąd i napięcie spawania dla poszczególnych spoin:

Profile wypełnienia:

spoina czołowa 2
aluminium: I = 80 A - 100 A; U = 18 V - 24 V
anoda: I = 70 A - 90 A; U = 18 V - 24 V

Profile zakończeniowe do profili wypełnienia:

spoina pachwinowa 2
aluminium: I = 90 A - 150 A; U = 18 V - 24 V
anoda: I = 80 A - 140 A; U = 18 V - 24 V

Uwagi:

Jeżeli klient dostarcza własną dokumentację techniczną, konieczne jest spawanie według dostarczonej dokumentacji.

Termin: natychmiast

Zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian technicznych.

ALU-SV CZ
www.alu-sv.com
ČESKO: Průmyslová 1445/2, 102 00 Praha 10, Tel.: +420 266 090 511
SLOVENSKO: Štrková 94/19, 010 01 Žilina, Tel.: +421 41 707 39 11
POLSKA: ul. Wrocławska 33d, 55-095 Długołęka, Tel.: +48 71 330 53 11