

Kézikönyv



Hegesztőanyagok tárolása és kezelése

BEVONT ELEKTRÓDÁK, TÖMÖR MIG/MAG HUZALOK,
PORTÖLTÉSES HUZALOK, TIG PÁLCÁK ÉS SAW/ESW HUZALOK,
SZALAGOK ÉS FEDŐPOROK

Tartalom

Környezettudatosság –helyálló varratok	page 3
Bevont MMA elektródák	page 6
Bevont MMA elektródák VacPac-ban	page 11
MIG/MAG/SAW huzalok, TIG pálcák és szalagok	page 13
Cored wires	page 16
Bevont huzalok	page 18

CÁFOLAT

Noha minden szükséges lépés meg lett téve, hogy az ebben a könyvben szereplő információk pontosan szerepeljenek a nyomdába kerülés idején, az ESAB nem tudja garantálni azok pontosságát és teljességét. Az olvasó felelőssége, hogy leellenőrizze a könyvben lévő információk helyességét, elolvassa a termékcímkéket és használati utasításokat és betartsa a jelenlegi szabályozást. Ha az olvasónak bármilyen kétsége van bármely technológia helyes használatát illetően, keresse fel a gyártót, vagy kérje ki egy hozzáértő tanácsát. Az ESAB nem vállalja a felelősséget semmilyen sérülésért, veszteségért vagy kárért, mely az ebben a könyvben tartalmazzott információkra való támaszkodás vagy használat miatt történt.



Környezeti ellátás



Az ESAB azon kevés nemzetközi vállalatok egyike, mely rendelkezik a globális ISO 14001 tanúsítvánnyal. Minden egyes ESAB termék gyártása ugyanazt a környezeti sztenderdet követi minden lépésében, hogy minimalizálja a környezeti hatást, a bőlcsőtől egészen a sírig.

Az ESAB hegesztőanyagok teljes palettájának gyártása a szigorú ISO 9001 minőségbiztosítási program alatt zajlik. Köszönhetően az ISO 14001 globális tanúsítványnak, a vállalat magas minőségű hegesztőanyagai nagy sikernek örvendnek, hegesztési hiba minimalizáló képességük miatt. Az olyan speciális csomagolások, mint a Marathon Pac™ és VacPac™ ugyancsak azért lettek kifejlesztve, hogy még jobban megkönnyítsék a fogyasztók számára a kezelést.

Maximális tárolási idő

Ha a könyv egyes hegesztőanyagainál leírt ajánlott tárolási feltételek teljesülnek, a maximális tárolási idő 3 év, minden egyes itt feltüntetett termékre. Ezután az idő után a termék alapos vizsgálatra szorul használat előtt.

Hulladék eltávolítás

Az ESAB által használt csomagolások többsége a természetbarát újrahasznosíthatóság jegyében lett megtervezve. Minden egyes terméktől, legyen az salak, eldobható tároló, huzalvezető vagy más csomagolás, természetvédelmileg elfogadható módon kell megszabadulni, teljes mértékben betartva a szövetségi és helyi szabályozásokat. Az előírt eltávolításért kérjük keresse fel a helyi hulladék eltávolítással foglalkozó céget. Termék és hulladékanyag információk a Biztonsági Adatlapokon érhetők el, a www.esab.com weboldalon.

Hegesztési varratok minősége.

A megszilárduló varratban fogjul esett gázbuborékok porozitást eredményeznek. Ez a gáz származhat az elégtelen védőgáz alkalmazásából, olyan felületi szennyeződések esetén, mint a nedvesség, rozsda vagy olaj, vagy az elégtelen deoxidánsoktól az alapanyagban, elektródákban vagy huzalokban. A porozitás egyik komolyabb fajtája a gázzárvány, melyet a rendkívül nagy felületi szennyeződés vagy a nedves elektródával történő hegesztés okoz. A gázzárványok elnyújtott pórusok, melyek halcsont alakot rajzolnak ki a

röntgenképeken. A gázzárványok jelenléte arra enged következtetni, hogy nagyobb mennyiségű gáz esett csapdába a megszilárduló varratban. A hidrogén ugyancsak hozzájárul a varratokon vagy a hőhatási övezeten keletkező repedésekhez. A hidrogén kombinálva a visszamaradó húzófeszültséggel és a repedésérzékeny acélokkal hidegrepedéshez vezethet, még órákkal vagy napokkal a hegesztés után is. Érzékenyebbek a hidrogén-repedésekre a nagy szilárdságú acélok és a magas fokú maradékfeszültséggel gyártott szerkezetek. Ezeknél az



Használat után a Marathon Pac laposra hajtogatható, a helytakarékos eltávolítás érdekében.

alkalmazásoknál, az ESAB olyan eljárásokat és hegesztőanyagokat ajánl, melyek alacsony hidrogénszintet, megfelelő előmelegítést, munkahőmérsékletet és hegesztés utáni kezelést foglalnak magukba. Fontos tudni, hogy más, szignifikáns hidrogén források is előfordulhatnak, mint pl. a légkörből vagy az anyagból származó nedvesség, ahol a feldolgozás vagy a javítás említésre méltó mennyiségű hidrogént hagyott az acélon. Hidrogén származhat még az anyag, a hegesztőanyag felületéről, olajból és festékből stb. Az alábbi táblázat

azt a relatív páratartalmat mutatja, melynél hátrányos mennyiségű víz csapódik ki, számos különböző hőmérsékletnél. *Például – ha a relatív páratartalom a hegesztési területen 70%-os, az alapanyag és az elektróda nem lehet, csak maximum 5 °C-al hidegebb, mint a levegő hőmérséklete, hogy megakadályozzuk a nedvesség kicsapódását. Ilyen akkor fordulhat elő, ha a lemezek vagy az elektródák egy hidegebb műhelyből, raktárból vagy kintről kerülnek felhasználásra.

Harmatpont feltételek kontra relatív páratartalom

(Tlevegő-Tfém)* °C	Relatív páratartalom %	(Tlevegő-Tfém) °C	Relatív páratartalom %
0	100	12	44
1	93	13	41
2	87	14	38
3	81	15	36
4	75	16	34
5*	70*	18	30
6	66	20	26
7	61	22	23
8	57	24	21
9	53	26	18
10	50	28	16
11	48	30	14

*A munkadarab vagy hegesztőanyag és a levegő hőmérséklete közti különbség

Bevont MMA elektródák

Az ESAB elektródák több fajta csomagolással is beszerezhetők, függően a típustól és a kategóriától

- Kartondoboz, ez a csomagolás nem teljesen légmentes, így nedvesség juthat a környező légkörből a dobozba, melyet a bevonat felvehet
- Műanyag kapszulák kupakkal és ragasztószalaggal, csak kis arányban jut be nedvesség, melyet az elektróda bevonata felvehet.

Műanyag kapszulák kupakkal és ragasztószalaggal, csak kis arányban jut be nedvesség, melyet az elektróda bevonata felvehet szárítani, a címkén leírt utasítások alapján.

- VA VacPac vákuumsomagolás teljes védelmet nyújt a nedvesség ellen, a csomag épsége mellett (ha vákuum van a csomagban). Ebben az esetben nincs szükség újraszárításra használat előtt.

Tárolási feltételek

Minden egyes bevont elektróda érzékeny a nedvesség felvételre. A bevonat magas nedvességtartalma porozításhoz vagy hidrogén-repedéshez vezethet. Ugyanakkor, a nedvesség felvétel aránya nagyon alacsony, ha megfelelő környezeti körülmények közt történik a tárolás:

- 5 - 15°C: max 60% RH
- 15 - 25°C: max 50% RH
- >25°C: max 40% RH

A tárolási hőmérséklet 10°C-al a kinti hőmérséklet felett való tartásával, alacsony hőmérséklet mellett, alacsony páratartalom érhető el. Felbontás előtt, a hidegben tárolt dobozok el kell érjék a környezeti hőmérsékletet. Magas hőmérsékletnél a levegő páramentesítésével érhető el alacsony páratartalom..

Az elektródák előírt tárolási módjának követése mellett is maximum 3 évig tarthatóak meg azok.

Újraszárítás

- Ha vannak a varrat hidrogéntartalmához kapcsolódó és/vagy röntgenvizsgálattal szembeni elvárással (nem szükséges a VacPac-nál) kapcsolatos követelmények, használat előtt az alacsony hidrogén bevonatú bázikus elektródák újraszárítása szükséges
- A rutil-savas rozsdamentes elektródák és minden fajta bázikus elektróda okozhat pórusokat a varratba, ha nem megfelelően száraz körülmények közt vannak tárolva. Az elektródák újraszárítása visszaállítja azok használhatóságát.
- A savas és rutilos bevonatú ötvöztelen acél elektródák normális esetben nem kívánnak újraszárítást.
- A cellulóz elektródák újraszárítása tilos. A nedvesség által komolyan károsodott

elektródák nem állíthatók vissza eredeti állapotukra újraszárítással, így csupán kiselejtezésre alkalmasak.

Újraszárítási feltételek

- Az újraszárítási hőmérséklet és az újraszárítási idő a címkén vannak feltüntetve.
- Az újraszárítási hőmérséklet az elektródák tömegében lévő hőmérséklet. Az újraszárítási időt attól a ponttól kell mérni, amikor a hőmérséklet elérte az újraszárítási hőmérsékletet.
- Ne halmozzon fel négy rétegnél több elektródát az újraszárító kemencében..
- Nem ajánlott a bevont elektródák háromnál többszöri újraszárítása.
- Az ESAB elektródák ajánlott újraszárítási feltételeinek összegzése a következő táblázatban látható.

Ajánlott újraszárítási hőmérsékletek, az újraszárítási idő 2 óra az OK elektródák számára.

80°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	350°C
OK 92.78	OK 50.10**	OK 39.50	OK 33.60	OK 62.53	OK 38.48	OK 67.43
		OK 61.25	OK 33.80	OK 68.82	OK 38.65	OK 67.50
		OK 61.35	OK 33.81	OK 63.50	OK 38.95	OK 67.51
		OK 61.35 Cryo	OK 67.13	OK 83.53	OK 48.00	OK 67.52
		OK 61.50	OK 67.20	OK 84.78	OK 48.04	OK 67.53
		OK 61.85	OK 68.37	OK 84.80	OK 48.05	OK 67.60
		OK 63.35	OK 68.53	OK 92.82	OK 48.08	OK 67.62
		OK 63.85	OK 68.55	OK 94.25	OK 48.15	OK 67.70
		OK 67.15	OK 69.33		OK 48.18	OK 67.71
		OK 67.45	OK 69.63		OK 48.30	OK 68.17
		OK 67.55	OK 84.76		OK 48.50	OK 68.25
		OK 67.75	OK 84.84		OK 48.60	OK 68.81
		OK 310Mo-L	OK 92.05		OK 48.65	OK 73.08
		OK 68.15	OK 92.15		OK 48.68	OK 73.15
		OK 69.25	OK 92.55*		OK 53.00	OK 73.35
		OK 83.27	OK 94.35		OK 53.18	OK 73.46
		OK 83.28			OK 53.35	OK 73.68
		OK 83.65			OK 53.68	OK 74.46
		OK 84.42			OK 53.70	OK 74.70
		OK 84.52			OK 55.00	OK 74.78
		OK 84.58			OK 61.20	OK 75.75
		OK 85.58			OK 61.30	OK 75.78
		OK 85.65			OK 61.80	OK 76.16
		OK 86.08			OK 61.81	OK 76.18
		OK 92.18			OK 61.86	OK 76.26
		OK 92.26			OK 62.73	OK 76.28
		OK 92.45			OK 62.75	OK 76.35*
		OK 92.58			OK 63.20	OK 76.96
		OK 92.59			OK 63.30	OK 76.98
		OK 92.60			OK 63.34	OK 78.16
		OK 92.86			OK 63.41	OK 83.29
					OK 63.80	OK 86.28
					OK 64.30	OK 86.30
					OK 64.63	OK 92.35

**1h szárítási idő **3h szárítási idő

Felszerelés tároláshoz és elektródák újraszárításához

A PK1 egy könnyű és kézre álló száraztároló elektródák számára. Könnyen hordozható, a tárolóhőmérséklet pedig 100°C körül van.

A PK5 egy kombinált szárító és száraztároló rendszer a legtöbb fajta elektróda típushoz. A szárítási idő maximális hatékonyság mellett 1-7 óra, az elektróda típusától függően. A hőmérséklet termostatikusan kontrollált, 50 és 300°C közti tartományra terjed ki. Az elektródák a PK5-ben csomagolás nélkül tárolandóak.

Az SK40 egy négy kivehető polccal rendelkező száraztároló szekrény, elektródák számára. Az elektródák csomagolás nélkül tárolandóak. A szekrény el van látva hőmérővel, termostáttal és kontroll-lámpával.



PK 1 száraz elektródatároló



PK 5 elektródaszárító



SK 40 szárító szekrény



PK 410 szárító szekrény

A PK410 egy elektródák szárítására és száraztárolására kialakított robusztus szekrény. A szárítási hőmérséklet 0°C és 450°C között állítható. A száraztárolási hőmérséklet 150°C körül van. A PK410 fel van szerelve kontroll-lámpával, elektromos hőmérővel és elektromos termosztáttal. A PK410 ugyancsak rendelkezik egy hét napos időzítővel. Az időzítő lehetővé teszi az automatikus váltást szárításról száraztárolásra a kiválasztott hőmérsékleteken és időkből.

Bevonat elszineződése

Ha a tárolás során az elektródák színe megváltozik, mutassa meg őket ESAB képviselőjének vagy selejtezze le őket.

Sérült bevonat

Azon fizikailag sérült elektródák, melyek bevonatának egy része hiányzik, nem fognak megfelelően teljesíteni, így leselejtezendők.

Bevont MMA elektródák VacPac csomagolásban

Nincs se újrászárítás, se tároló szekrény, se tegez.

A VacPac-os MMA elektródák felhasználhatóak egyenesen a csomagolásból, anélkül, hogy újra kéne őket szárítani vagy átmenetileg tárolókemencékben és tegezekben kellen őket tartani. Ha a vákuum fennmarad, a felbontásnál garantáltak a friss és száraz elektródák.

Az alacsony nedvességfelszívó elektródák (LMA, H4 vagy H5-nek

osztályzott) szépen lassan a levegőből újra felszívják a nedvességet. A biztonságos kitétségi idő ezekre a típusú elektródákra a VacPac felnyitását követően 12 óra*, ha a fólia a helyén marad.

* Érvényes a sztenderd AWS teszt feltételekre 26,7 °C és 80%-os relatív páratartalom mellett.

A VacPac kezelése

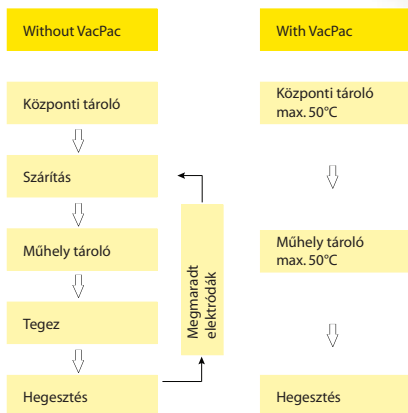
A vákumfólia védelme érdekében ne használjon kést vagy más éles tárgyat a külső csomagolás kinyitására. Tartsa az elektródákat a csomagon belül és ne vegyen ki egyszerre egynél több elektródát. Azokat az alacsony nedvesség felszívó típusú elektródákat (LMA) melyek nyitott VacPac-ban több mint 12 óráig voltak kiszolgáltatta a légkörnek (26,7 °C és 80%-os relatív páratartalom mellett) el kell dobni vagy újra kell szárítani.



A VacPac több különböző csomagméretben is elérhető, hogy illeszkedjen a szerelők egyéni MMA elektróda fogyasztásához.



Nagyban leegyszerűsített tárolás és kezelhetőség a nagyobb megtakarítások érdekében



MIG/MAG/SAW huzalok, TIG pálcák és szalagok



A tömör MIG/MAG huzalok, TIG pálcák és SAW huzalok száraz körülmények közt, eredeti, zárt, sérülés mentes csomagolásban tárolandóak. Kerülendő a vízzel vagy nedvességgel való érintkezés. Ez megvalósulhat eső formájában, vagy a nedvesség hideg huzalon történő kicsapódásában. Hogy megelőzze a kicsapódást, tartsa a huzalt az eredeti csomagolásban és ha szükséges, felbontás előtt hagyja a

huzalt felmelegedni legalább a környezeti hőmérsékletig. Más hidrogén tartalmú anyagok, mint az olaj, a zsír és a korrózió illetve a nedvességmegtartó anyagok ugyancsak kerülendők a huzalok felszínén. A tekercselt huzal műanyag zsákban kerül kiszállításra, így a részben használt tekercset tároláshoz át kell helyezni egy műanyag zsákba, a felületi szennyeződés megelőzése érdekében. A huzalt, az azt körülvevő

hőmérsékleti és páratartalmi feltételek mellett kell tárolni, valamint, a koszos környezet is kerülendő, ha nem valamilyen pormentes csomagolásban vagy felszerelésben van. A csomagból való eltávolítás után óvni kell a TIG (GTAW) hegesztéshez használt huzalokat, a kocsztól és levegőből származó szennyeződésektől. A TIG huzalok csomagolása egy műanyag, visszazárható fedővel ellátott szilárd, szál-szerkezetű csőből épül fel. A cső bevonata biztosítja a kiváló nedvesség elleni védelmet. A csomagolás ezenfelül rendkívül stabil és felhasználóbarát.

A MIG/MAG hegesztéshez kialakított Marathon Pac tárolódob úgy lett megtervezve, hogy könnyen és hatékonyan kezelhető legyen, valamint megkönnyítse a végső újrahaznosítást. A minden dobon belül megtalálható VCI papír és a minden raklapot körülvevő védőfólia védi a huzalt a nedvességtől, szállítás és tárolás közben. Ha már üres, egyszerűen távolítsa el az emelőkapcsokat a nyolcszögletű

dobról és hajtsa össze teljesen lapossá, hogy könnyen és helytakarékosan tárolhassa az összegyűjtésig.

A minden huzalra vonatkozó ajánlott tárolási körülmények: minimum 15°C-os hőmérséklet és maximum 60%-os relatív páratartalom.

Aluminium huzalok

A légköri körülmények befolyásolják a hegesztés minőségét. A nedvesség (H₂O) egy elsődleges forrása a hidrogénnek. Az ívhőmérsékleteken a víz lebomlik, hidrogén atomokat szabadítva fel, melyek a varrat porozításához vezethetnek. Az aluminium, mely sorozatosan ki van téve a vízzel való érintkezésnek, végül egy hidroxid (AlOH) bevonatot fog képezni.

A páralecsapódás két problémát is okozhat hegesztés közben, az elektródán és a varratfémekben is egyaránt.

- Porozítás, melyet a fém felszínén jelenlévő lebomlott hidroxidból

(AlOH) származó vízből lebomlott hidrogén okoz.

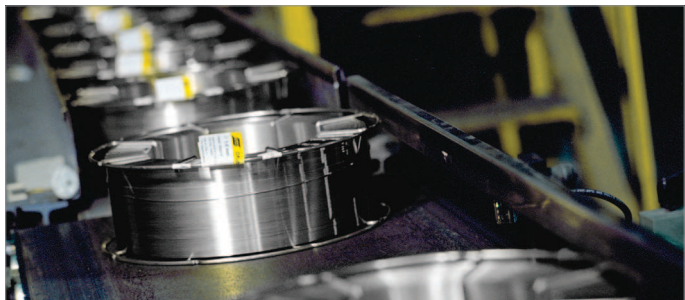
- A fém felszínén jelenlévő oxid (AlOH) fogságba esik a varratban.

Egy alumínium hegesztőműhelyben igen fontos a levegő és a fém hőmérsékletének folyamatos szinttartása, különösen akkor, ha a relatív páratartalom magas. Időt kell hagyni arra, hogy az elektródák és a hegesztendő alapanyag hőmérséklete a műhely környezeti hőmérsékletéhez igazodjon. Kerüljük az elektródának a hegesztési térben történő felbontását minimum 24 óráig, ha azt egy hidegebb tárolóhelyiségből hoztuk a helyszínre. A hegesztőfémet hegesztés előtt le kell tisztítani és kefélni egy tiszta,

rozsdamentes acél kefével. Az ESAB erre enyhén lúgos megoldásokat ajánl, valamint kereskedelmi zsirtalanítókat, melyek nem generálnak mérgező gázokat hegesztés közben. A varratéleket illékony petróleum alapú oldatba mártott ruhadarabbal kell áttörölni. Minden felületet hagyni kell alaposan megszáradni tisztítás után.

Szalagok

A hegesztők feladata mindig tisztán és védve tartani a szalagokat, amennyire csak lehetséges. Ez magába foglalja a minden raktáron lévő anyagra kiterjedő óvatos és megfelelő tárolást és kezelést, így véve elejét a szalag felszínét beszenyező pornak és más organikus összetevőknek.



Portöltéses huzalok

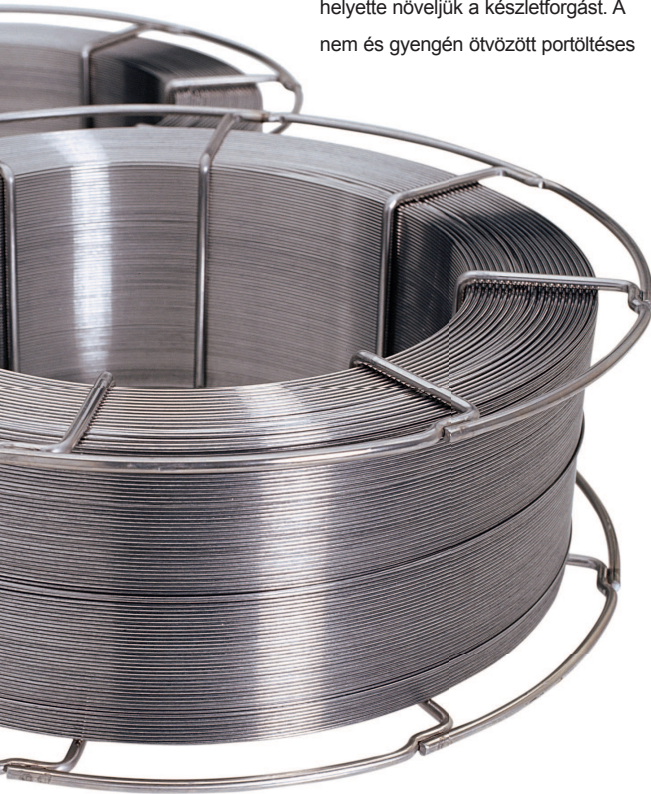
A portöltéses huzalok a saját felbontatlan és sérülésmentes eredeti csomagolásukban tárolandóak. Ezen feltételek nem teljesülése komolyan csökkentheti a hegesztőanyagok élettartamát.

Minimalizáljuk a raktározási időt és helyette növeljük a készletforgást. A nem és gyengén ötvözött portöltéses

huzalok nem igazán fogékonyak a gyors nedvességfelvételre, ugyanis a mag összetevői védettek a légkörtől, nem úgy mint a köpeny. A szigorú minőség biztosítási folyamatok biztosítják minden ESAB probeles huzal alacsony nedvességtartalmát a gyártósorról való lekerülés pillanatától.

A nedvességszint alacsonyan tartása érdekében a portöltéses huzalokat megfelelő körülmények közt kell tárolni. A rossz tárolási körülmények hátrányosan érinthetik a teljesítményüket és tárolhatóságukat. A nem megfelelő tárolás felületi rozsdásodáshoz vagy a huzal oly mértékű szennyeződéséhez vezethet, mely az előlthatóságot és a diffundáló hidrogén szintet hátrányosan befolyásolja.

A korrózióálló acélból készült portöltéses huzalok érzékenyebbek a nedvesség felvételre. Ebből kifolyólag a tekercsek csomagolása vákumozott alumíniumfóliás zsákokba történik. A tárolási ajánlások megegyeznek a nem és gyengén ötvözött portöltéses



huzalokéval.. A korrózióálló acél portöltéses huzalok extra figyelmet követelnek, annak érdekében hogy a munkafázis végétével a megfelelő raktározási körülményekbe helyezték őket vissza.

Kerüljük a huzalok hegesztőgépeken való hagyását vagy hosszan tartó csomagoláson kívül történő tárolását, különösen egy egész éjszakán át, mivel a levegőből kicsapódó nedvesség könnyen vezethet gyors rongálódáshoz. A huzalokat mindig eredeti csomagolásukban, felügyelt raktárban tároljuk.

Ha egy huzal a berendezésen lett hagyva egy hosszab időtartamra, megfelelő megoldás legalább egy réteg huzal kifuttatása, hogy eltávolítsuk az esetleges súlyosabb felszíni oxidációt vagy szennyeződést.

Minden portöltéses huzal esetében kerülni kell a vízzel vagy nedvességgel történő közvetlen érintkezést. Ez megtestesülhet eső vagy egy hideg huzalra kicsapódott

nedvesség formájában. A kicsapódás megelőzése érdekében ellenőrizzük a relatív páratartalmat illetve hőmérsékletet, figyelembe véve, hogy a hőmérséklet nem eshet harmatpont alá (az 5. oldalon lévő táblázat szerint). Más hidrogént tartalmazó anyagok, mint az olaj, zsír és korrózió vagy egyéb nedvességet felszívni képes anyagok ugyancsak kerülendőek a huzal felszínén.

Megrongálódott termék

Azon portöltéses huzalok, melyek rozsdások, súlyosan szennyezettek nedvességgel vagy hosszabb ideig voltak kiszolgáltatva a légkörnek, nem állíthatók vissza eredeti állapotukba, így meg kell válni tőlük.

Az ESAB kerámia hegesztőfém támaszainak nincs hátrányos befolyásuk a hegesztőfém összetételére és mechanikai tulajdonságaira. Ezek száraz és a nedvességmegkötésre érzéketlen hegesztőanyagok, nem befolyásolják az alacsony nedvességfelszívó elektródák ezirányú tulajdonságait.

SAW és szalageletróda fedőporok



Annak érdekében, hogy a fogyasztók a fedőport előzetes újraszárítás nélkül használhassák, az ESAB a BigBag zsákokat egy alumínium bélással szerelte fel, mely megbízhatóan védi a fedőport a nedvességtől, még a legkíméletlenebb éghajlaton is, mint például az egyenlítő térségében. A teljes BigBag zsák, beleértve az alumínium bélést is, teljes mértékben újrahasznosítható (EN 13431). Az új nedvességtől védett BigBag zsákok egy nagyon jól kialakított kiömlő nyílással rendelkeznek, melyek bezárhatóak a fedőpor adagolás idejére.



Az ESAB fedőporai, aglomeráltak és olvasztottak egyaránt, a biztosítható legszárazabb körülmények között kerülnek gyártásra. A maximális nedvességtartalmat az ESAB belső előírásai szabályozzák. Szállítás előtt minden raklapot zsugorfóliás csomagolással látnak el. Erre az elővigyázatossági intézkedésre azért van szükség, hogy biztosítsa a minél tovább tartó gyártási szintnek megfelelő nedvességtartalmat. A fedőport soha nem szabad kitenni nedves körülményeknek, mint például eső vagy hó.

Tárolás

- A felbontatlan fedőporos zsákok tárolásához a következő körülményeket kell fenntartani:
Hőm.: 20 +/- 10 °C Relatív páratartalom: a lehető legalacsonyabb – 60%-nál nem magasabb.
- Az alumínium bélelt BigBag zsákokban szállított fedőpor kíméletlenebb időjárási körülmények között is tárolható, mivel a csomagolás megbízható

módon védi a fedőport a nedvesség felvételtől mindaddig, amíg az bontatlan és sérülésmentes.

- A legalább 8 óráig védelem nélkül hagyott fedőportartály tartalmát szárító szekrénybe kell helyezni, vagy egy 150 +/- 25 °C-os melegíthető fedőportartályba.
- A nyitott zsákokból megmaradt fedőport 150 +/- 25 °C-ra kell melegíteni.

Újrahasznosítás

- Az újrahasznosító rendszerben használt sűrített levegőből a nedvesség és az olaj eltávolítása szükséges..
- Új fedőpor hozzáadásánál az egy rész új fedőpor, három rész újrahasznosított fedőpor arányt kell követni.
- Az idegen anyagokat, mint a reze és a salak, egy arra alkalmas rendszerrel el kell távolítani, mint például a szitálás.

Újraszárítás

- Ha a fentiek szerint kezelik és tárolják, az ESAB fedőpor azonnal

használható.

- Igényesebb felhasználásnál, az alkalmazandó hegesztőanyag specifikációjának kikötése szerint, ajánlott lehet a fedőpor újraszárítása.
- Ezen túlmenően, ha a fedőpor valamilyen módon nedvességet vett fel, az újraszárítás visszaállíthatja eredeti nedvességtartalmát.
- Az újraszárítás a következőképp végzendő: Agglomerált fedőpor: 300+/-25 °C 2-4 óra hosszan.



JK 50 Porszáritó

- Újraszárítja a fedőport, maximális 500 °C-os 3 órás üzemeléssel.
- Ezt követően az előre beállított értékre csökkenti a hőmérsékletet (max. 200 °C) és azon tárolja a fedőport
- Kapacitás: 50 l
- Tápfeszültség: 400V, 3 fázisú, teljesítmény: 3,7 kW

Olvasztott fedőpor: 200+/-50 °C
2-4 óra hosszan.

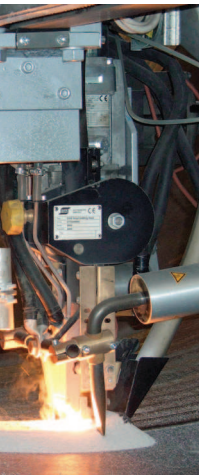
- Az újraszárítást olyan eszközzel kell végezni, mely vagy úgy forgatja a fedőport, hogy a nedvesség könnyen elpárologhasson, vagy egy olyan kemencében, ahol az alacsony magasságú polcokon a fedőpor magassága nem haladja meg az 5 cm-t.
- A nem közvetlenül az újraszárítás után felhasznált fedőport 150+/-25 °C-on kell tárolni.



JS 200 Fedőpor tároló siló

- A fedőport tisztán és szárazon tartja
- 100 és 300 °C között állítható hőmérséklet
- Kapacitás: 200 l
- Tápfeszültség: 220V, 1 fázisú; teljesítmény: 2 kW

Világelső a hegesztés- és vágástechnológiákban és rendszerekben



Az ESAB piacvezető a hegesztés- és vágástechnológia területén. Több mint száz éves folyamatos termék- és eljárásfejlesztés az alapja annak, hogy a technológiai fejlődés kihívásainak meg tudjunk felelni minden területen.

Minőségi és környezetvédelmi szabványok

A minőség, környezetvédelem és biztonság azok a kulcsfontosságú területek, amelyekre fókuszálunk. Az ESAB egyike azon kevés nemzetközi vállalatnak, amely kiérdemelten az ISO 14001 és OGSAS 18001 minősítéseket környezetvédelmi és

munkaegészség – munkabiztonság irányítási rendszereivel, melyeket világszerte minden gyártóüzemében alkalmaz.

Az ESAB-nál a minőség egy olyan folyamatos rendszert jelent, amely világszerte a gyártási eljárások és berendezések lelke. Nemzetközi gyártás, lokális jelenlét, és önálló viszonteladók nemzetközi hálózata juttatja el az ESAB minőséget és páratlan tapasztalatot az anyagok, eljárások terén minden felhasználónak, bárhol is legyen.

ESAB Értékesítési és Ügyfélszolgálati Irodák világszerte



ESAB Kft

1062 Budapest, Teréz krt. 55-57.

Telefon: 1/382-12-00

Fax: 1/382-12-02

E-mail: info@esab.hu

www.esab.hu

