

## RAEX® 300-, RAEX® 400-, RAEX® 450- JA RAEX® 500 -KULUTUSTERÄKSET

### LUOTETTAVA LAATU

Vaivaton tuotanto.  
Kustannustehokkuus.  
Erinomainen suorituskyky kaikissa tavallisimmissa kulutukselle altistuissa käyttökohteissa.

### SAATAVUUS

Helppo saatavuus.  
Lyhyet toimitusajat.  
Vähemmän pääomia varastoissa / WIP.

### KATTAVA TUOTEVALIKOIMA

Kaikki kulutusteräs samasta lähteestä.  
Ihanteellinen tuote kuluttaviin olosuhteisiin.

### TYÖTURVALLISUUS

Turvallisuusohjeita on noudatettava tarkalleen aina, kun kulutusterästä käsitellään konepajassa.

### MEKAANISET OMINAISUUDET

Tuote	Saatavilla oleva paksaus (mm)	Kovuus, HBW	Tyypillinen myötölujuus, MPa	Tyypillinen murtolujuus, MPa	Tyypillinen venymä, %	Tyypillinen iskusitkeys, -40 °C, J
Raex 300	2-8	270-390	900	1000	11	30
Raex 400	2-80	360-440	1100	1250	10	30
Raex 450	2-80	420-500	1200	1450	9	30
Raex 500	2,5-80	470-540	1300	1600	8	30

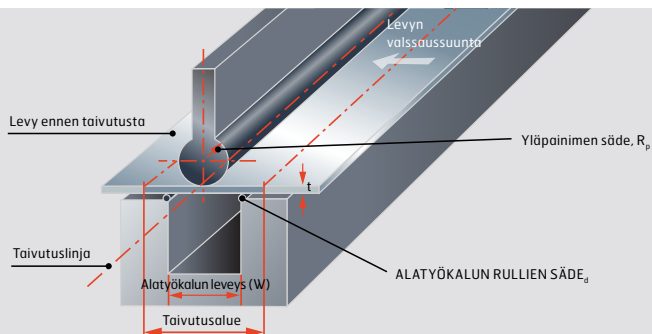
### TAIVUTUS. VÄHIMMÄISTAIVUTUSSÄDE R, TAIVUTUSKULMA ≤90°, PAKSUUS t ≤20 mm

Raex-teräslaji	Tuotetyyppi	R/t vähintään poikittain	R/t vähintään pitkittäin	Vastimen aukon leveys W/t vähintään
Raex 300	Nauhalevy	3	3	12
Raex 400	Nauhalevy	3	4	12
	Levy	3	4	14
Raex 450	Nauhalevy	3	4	12
	Levy	4	5	14
Raex 500	Nauhalevy	3,5	4	14
	Levy	5	6	14

### ARVIOITU TAIVUTUSVOIMA

$$P = \frac{b \cdot t^2 \cdot R_m}{(W - R_d - R_p) \cdot 9800}$$

P = Taivutusvoima tonneina  
t = Levyn paksuus, mm  
W = Vastimen leveys, mm  
b = Taivutuskohdan pituus, mm  
R<sub>m</sub> = Murtolujuus, MPa  
R<sub>d</sub> = Alatyökalan rullan säde, mm  
R<sub>p</sub> = Ylätyökalan säde, mm



## ALILUJAT (RE-500 MPA) FERRIITTISET HITSAUSLIŠÄÄINEET, HD ≤ 5 ML / 100 G

Hitsausmenetelmä	AWS-luokitus	EN-luokitus
MAG-umpilanka	AWS A5.18 ER70X-X AWS A5.28 ER80X-X	EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx
MAG-metallitäytelanka	AWS A5.18 E7XC-X AWS A5.28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5
MAG-jauhetäytelanka	AWS A5.29 E7XT-X AWS A5.29 E8XT-X AWS A5.20 E7XT-X	EN ISO 17632 -A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632 -A- T 46xxxxH5
MMA-puikkoelektrodi	AWS A5.5 E70X AWS A5.5 E80X AWS A5.1 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5

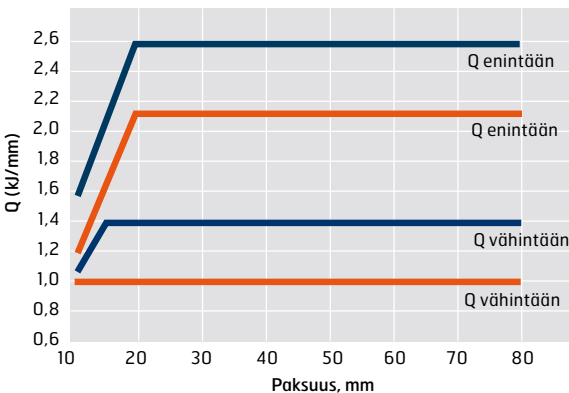
Huomaa: "X" viittaa yhteen tai useampaan merkkiin.

## HITSAUS. SUOSITELTU TYÖLÄMPÖTILA, °C

Teräslaji	Paksuus, mm									
	10	20	30	40	50	60	70	80		
Ræx 400	+20		+75	+100	+125	+150	+175			
Ræx 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175		+200		
Ræx 500	+20	+100	+125	+150	+175		+200			

HUOMAA: Työlämpötila tai välipalkolämpötila ei saa olla yli +220 °C.

## SUOSITELTAVA LÄMMÖNTUONTI (Q), KAARIHITSAUS



— Päittäishihti  
— Pienahihti T-saumassa

$$Q = \frac{k \times 60 \times U \times I}{1000 \times v}$$

Q = Hitsausenergia (kJ/mm)  
k = Termien hyötysuhde  
k = 0,8 – MAG, FCAW ja MMA  
k = 1,0 – SAW  
U = Jännite (V), I = Virta (A)  
v = Hitsausnopeus (mm/min)

## POLTTOLEIKKAUS. SUOSITELTU TYÖLÄMPÖTILA, °C

Teräslaji	Paksuus, mm										
	10	20	30	40	50	60	70	80			
Ræx 400	+20			+100	+125	+150					
Ræx 450	+20			+125		+150					
Ræx 500	+20	+125	+150	+175							

HUOMAA: Esilämmitys voidaan välttää hidastamalla leikkausnopeutta sekä valitsemalla muut leikkausparametrit vastaavasti.