

RAEX® AR 400-, RAEX® AR 450- JA RAEX® AR 500 -KULUTUSTERÄKSET

LUOTETTAVA LAATU

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

SAATAVUUS

Hyvä saatavuus.
Lyhyet toimitusajat.
Vähemmän pääomaa
varastoissa / WIP.

KATTAVA TUOTEVALIKOIMA

Kaikki kulutusteräket
samasta lähteestä.
Ihanteellinen tuote
kuluttaviin olosuhteisiin.

TYÖTURVALLISUUS

Turvallisuusohjeita on noudatettava aina, kun kulutusterästä käsitellään konepajassa.

MEKAANISET OMINAISUUDET

| Tuote | Paksuus (mm) | Kovuus, HBW | Tyypillinen myötölujuus, MPa | Tyypillinen murtolujuus, MPa | Tyypillinen venymä, % | Tyypillinen iskusitkeys, -40 °C, J |
|--------------|--------------|-------------|------------------------------------|------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| Raex® AR 400 | 2–80 | 360–440 | 1 100 | 1 250 | 10 | 30 |
| Raex® AR 450 | 2,5–80 | 420–500 | 1 200 | 1 450 | 9 | 30 |
| Raex® AR 500 | 3–80 | 470–540 | 1 300 | 1 600 | 8 | 30 |

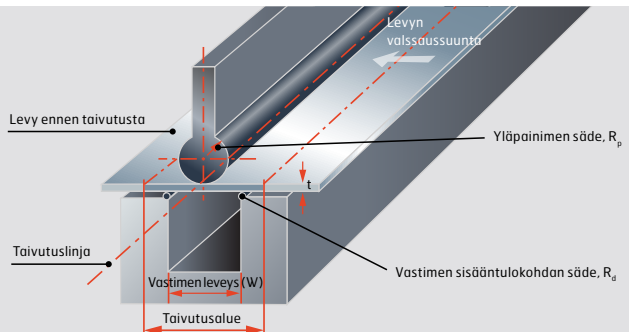
TAIVUTUS. VÄHIMMÄISTAIVUTUSSÄDE R, TAIVUTUSKULMA ≤90°, PAKSUUS t ≤20 mm

| Raex- teräslaji | Tuotetyyppi | R/t vähintään poikittain | R/t vähintään pitkittäin | Vastimen aukon leveys W/t vähintään |
|--------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|--|
| Raex® AR 400 | Nauhalevy | 3 | 4 | 12 |
| | Kvarttolevy | 3 | 4 | 14 |
| Raex® AR 450 | Nauhalevy | 3 | 4 | 12 |
| | Kvarttolevy | 4 | 5 | 14 |
| Raex® AR 500 | Nauhalevy | 3,5 | 4 | 14 |
| | Kvarttolevy | 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 = Taivutuksen pituus, mm
R_m = Murtolujuus, MPa
R_d = Vastimen sisääntulokohdan säde, mm
R_p = Yläpainimen säde, mm



ALILUJAT (Re-500 MPa) FERRIITTISET HITSAUSLISÄINEET, 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-puikko | AWS A5.5 E70X AWS A5.5 E80X AWS A5.1 E70X | EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5 |

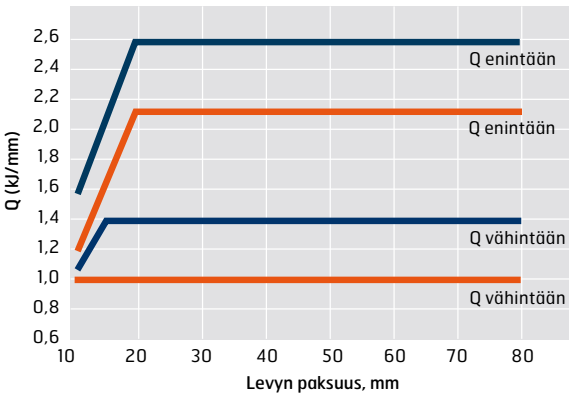
Huomaa: "X" viittaa yhteen tai useampaan merkkiin.

HITSAAUS. SUOSITELTU TYÖLÄMPÖTILA, °C

| Teräslaji | Paksuus, mm | | | | | | | |
|--------------|-------------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 |
| Raex® AR 400 | +20 | | +75 | +100 | +125 | +150 | +175 | |
| Raex® AR 450 | +20 | +75 | +100 | +125 | +150 | +175 | | +200 |
| Raex® AR 500 | +20 | +100 | +125 | +150 | +175 | | +200 | |

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

SUOSITELTAVA LÄMMÖNTUONTI (Q), KAARIHITSAAUS



■ Pienahitsi, T-liitos
■ Päittäisliitos

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

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 |
| Raex® AR 400 | +20 | | +75 | +100 | +125 | +150 | +175 | |
| Raex® AR 450 | +20 | +75 | +100 | +125 | +150 | +175 | | |
| Raex® AR 500 | +20 | +100 | +125 | +150 | +175 | | | |

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