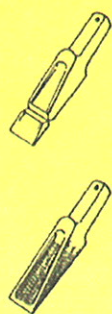
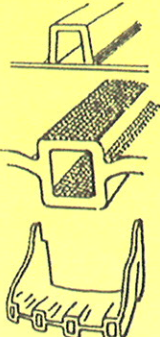
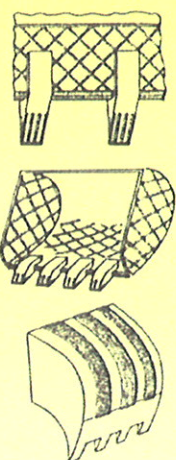


| Maskindel: | Sveiseanvisning: | Ståltipe: | OK SELECTRODE: | OK TUBROD: | Sveiseoppgave: |
|--|---|--|---------------------------|--|--|
| Gravetenner  | Påsveising av reparasjonsspiss | Smidd lavlegert stål | 53.00 38.65 (67.52) | 15.17 (14.71) | Sveises i en varme, men unngå overheting av spissen. La derfor temperaturen synke til 100—150 ° C før sveising av baksiden. |
| | | Støpt, manganstål | 67.52 (68.81) | 14.71 | Sveises kaldt, med avkjøling mellom hver streng. Gjøres enklest ved å arbeide med flere tenner samtidig, og veksle mellom disse. |
| | Slitasjebelegg | Begge hovedgrupper | 84.58 84.78 86.28 | 15.50 14.70 15.60 | Sveises uten forvarme, unngå overheting. Best slitebestandighet med OK 84.78, legg OK 67.52 under hvis det skal sveises i flere lag. For graving i stein, bruk OK 86.28 på spissen for best slagfasthet. |
| Tannholdere og hoker  | Utskifting: | Diverse stål-kombinasjoner kan forekomme | 67.52 (68.81) | 14.71 | Hvis stålet er magnetisk, forvarm til ca. 100 ° C, men unngå likevel for sterk tilleggsoppvarming under sveisingen. Umagnetisk stål (manganstål) skal ikke forvarmes. Alternativt kan benyttes en vanlig rustfri elektrode (OK 63.32) |
| | Slitasjebelegg innvendig | Seigherdet, lavlegert stål | 83.28 | 15.40 | For stål mot stål slitasje, legg ca. 50 mm lange strenger ved siden av hverandre på anleggsflaten. En lett forvarme skader ikke. |
| | | Støpt frontstykke, manganstål | 53.00 | 15.17 | Legg strenger som ovenfor, men uten forvarme. På grunn av oppblanding med manganstålet gir et enkelt lag OK 53.00 stor hårdhet. |
| Graveskuffer  | Oppbygging av nedslitte partier, til opprinnelig tykkelse og hårdhet. | Ulegert stål | 53.00 | 15.17 | Sveises uten spesielle foranstaltninger, men underlaget må være rent. |
| | | Lavlegert seigherdet slitestål | 83.28 | 15.40 | Gå over underlaget med en brenner for å fjerne fukt og smuss, overdriv ikke varmetilførselen under sveising. Gir hårdhet litt over utgangsmaterialet. |
| | | Manganstål | 86.28 | 15.60 | Sveises uten forvarme, temperaturen i materialet må heller ikke komme for høyt under sveisingen. Sveise godset herder under kaldbearbeiding. |
| | Slitasjebelegg på flatene, punkt, strek, rutenettsveising | Ulegert og lavlegert stål | 84.58 84.78 | 15.50 14.70 | Underlaget lunkes/renses for fukt og smuss med en brenner. For maks. slitestyrke bruk OK 84.78, eventuelt med OK 67.52 under ved sveising i flere lag. |
| | | Manganstål | | | |
| Påsveising av skuffeskjær og sliteplater | Diverse stål-kombinasjoner kan forekomme | 67.52 (68.81) | 14.71 | Umagnetisk materiale sveises kaldt, magnetisk forvarmes til ca. 100 ° C. Sveis fra midten og ut mot sidene, la ikke temperaturen stige for høyt. | |
| Hjoneskjær | Påsveising av reparasjonshjørner | Lavlegert seigherdet slitestål | 53.00 (67.52) | 15.17 (14.71) | Forvarmes til 200 ° C før sveising. Ved bruk av OK 67.52 er 100 ° C forvarme tilstrekkelig. |
| Belter | Påsveising av kamprofiler | Herdet stål | 53.00 (67.52) | 15.17 (14.71) | Sveises kaldt for ikke å redusere hårdheten i kammen. Sveis bare i fugen, ikke på kamoverflaten. Sveis fra midten og ut mot sidene. |
| Ledd, ruller, skinner, hjul, etc. | Hardsveisebelegg for metall-mot-metall og blandet slitasje | Diverse ståltyper | 83.28 83.50 | 15.40 15.50 | Sveises uten forvarme, men underlaget må være rent og tørt. Når sveisen skal bygges opp i flere lag, bør dette gjøres i en varme. OK 83.50 gir hardere belegg enn OK 83.28, sistnevnte vil slites raskest hvis de to går mot hverandre. |
| Div. utsatte punkter og flater | Hardsveisebelegg for beskyttelse mot slag og slitasje | Ulegert og høyfast konstruksjonsstål | 83.50 84.58 | 15.50 | |