

Ek kılavuz

Kaynak bilgileri



Document ID: 32036





Bilgi:

Aiağıdaki kaynak bilgileri yalnızca bilgilendirme amaçlıdır. İlke olarak, kaynak işlemine ilişkin bilinen geçerli yönetmelikler ve kurallara uyulmalıdır. İçinde basınç bulunan haznelerde yapılacak kaynak işlemlerinde ayrıca AD broşürlerine de uyulmalıdır.

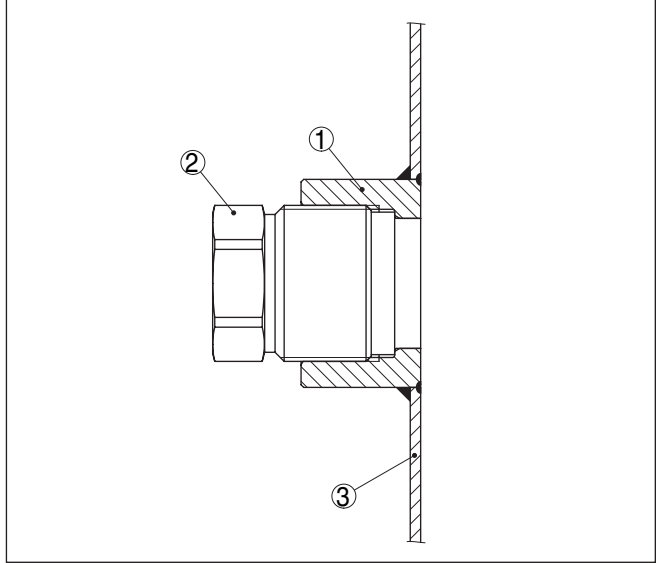
Hazırlıklar

Paslanmaz çelikte yapılacak kaynak işleminde temizlik konusunda azami dikkat sarfedilmelidir. Örneğin, paslanmış takım veya vida ve bağlantı parçalarından kesinlikle kaçınılmalıdır. Ayrıca, kaynak işleminin yapıldığı ortama yakın çevrede normal çelik işlenmemelidir.

Ekleme işleminde yeterince biçimlendirme gazı kullanılmalıdır. Kaynak sırasında yalnızca ekleme yapmaya özen gösterilmeli, bindirmeli ekleme yapılmamalıdır. Ekleme ve kaynak işlemlerinde koruyucu gaz olarak saf argon kullanılmalıdır.

Kaynak desteği modeli

Kaynak desteğinin deformasyonunu önlemek için, uygun kaynak modeli kullanılmasına dikkat edilmelidir.

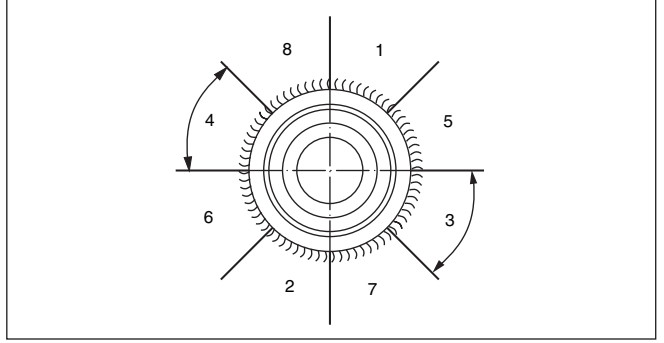


Res. 1: Kaynak desteği modeli

- 1 Kaynatma desteği
- 2 Dummy
- 3 Boru hattı ve/veya hazne duvarı

Kaynak işlemi

Kaynak dikişinin prensip olarak birkaç segmentte yapılmasını tavsiye ederiz.



Res. 2: Segmentli kaynak işlemi

Bir segmentin kaynağını bitirdikten sonra, o segmentin karşısındaki segmenti kaynaklayınız. İki kaynak işleminden sonra, işlemi kaynak yerleri soğuyuncaya kadar ara veriniz ve kaynak yerini dikkatlice soğutunuz. Sonra tekrar kaynak işlemine devam ediniz.

Taşıma dayanıklılığı

Kaynak desteğinin taşıma dayanıklılığı, yapılan kaynağın kalitesine ve kaynak desteğinin hammaddesine bağlıdır. Dişli socketin dişli uzunluklarını tamamen taşıyıcı olarak kullanınız.

Baskı tarihi:

Sensörlerin ve değerlendirme sistemlerinin teslimat kapsamı, uygulanması, kullanımı ve işletme talimatları hakkındaki bilgiler basımın yapıldığı zamandaki mevcut bilgilere uygundur.

Teknik değişiklikler yapma hakkı mahfuzdur



32036-TR-150728