



HUULILEVYJEN JA V-KÄRKIEN HITSAUS JA POLTTOLEIKKAUS

LISÄAINEET

Vähävetynen, emäksinen puikko OK 48.00 tai MIG/MAG
-menetelmä OK Autrod 12.51. Hitsiaineet HD<10ml/100g.

ESILÄMMITYS

100 – 150 °C

TYÖLÄMPÖTILA

150 – 200 °C valmiiksi asti hitsaten, huulilevyt tulee
hitsata valmiiksi samoilla lämmöillä.

HITSAUSTYÖ

Railomuoto V tai K, railokulma alle 45°, ilmarako 2 – 4 mm,
juuripinta 3 – 5 mm. Valmis railo viimeistellään hiomalla.
Silloitus tehdään symmetrisesti ja keskeltä levyä vahvaksi.
Hitsausenergia 1,5 – 3,0 kJ/mm.

Hitsausjärjestys keskeltä reunoille päin, tällä saadaan huulile-
vystä oikean muo-toinen eli keskeltä alaspäin kaareva 1cm/m.
Ota huomioon, että huulilevy veteele hitsattaessa. Vetelyn
pitäisi antaa tapahtua mahdollisimman vapaasti, joten
ennakoi vetelyt ensiasetuksin. Täytä sauma kauhan sisältä
valmiiksi, käännä kauha ja avaa juuri.



Aloitus- ja lopetuspalojen käyttö on suositeltavaa.

Juuri avataan, hiilikaaritaltasta on vältettävä tai sen jälki
on hiottava kokonaan pois. Jäähdytystä voidaan hidastaa ja
kontrolloida esim. mineraalivillalla kattaen, tämä on tärkeää
varsinkin jos halli on viileä. Hio lopuksi reunat ja kulmat.

POLTTOLEIKKAUS

Esilämmitystarve ja työlämpötilat ovat samat kuin
hitsauksessa. Jäähdytystä voi hidastaa mineraalivillalla
kattaen. Jäähdytystä ei saa tehostaa.

Muista, että olet tekemisissä karkenevan, kovan ja lujan
materiaalin kanssa, jonka hitsaus ja polttoleikkaus onnistuvat
noudattamalla edellä mainittuja ohjeita.



Miilux Oy
Ruonankatu 1
92100 Raahe, FINLAND
Puh. 010 5856 000
www.miilux.fi



Kestotec Oy
31300 TAMMELA
Puh. 010 231 2830
kestotec@kestotec.fi
www.kestotec.fi