

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

LUOTETTAVA LAATU

Vaivatonta tuotanto.
Kustannustehokkuus.
Erinomainen suorituskyky
kaikissa tavallisimmissa
kulutukselle altistuvissa
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 300	2–8	270–390	900	1000	11	30
Raex 400	2–80	360–440	1100	1250	10	30
Raex 450	2,5–80	420–500	1200	1450	9	30
Raex 500	3–80	470–540	1300	1600	8	30

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

Raex-te- räs-laji	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
	Kvarttolevy	3	4	14
Raex 450	Nauhalevy	3	4	12
	Kvarttolevy	4	5	14
Raex 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

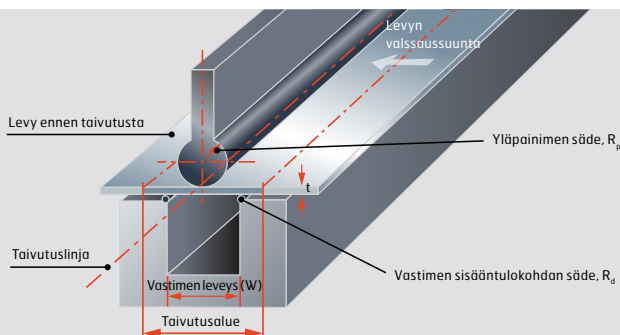
W = Vastimen leveys, mm

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

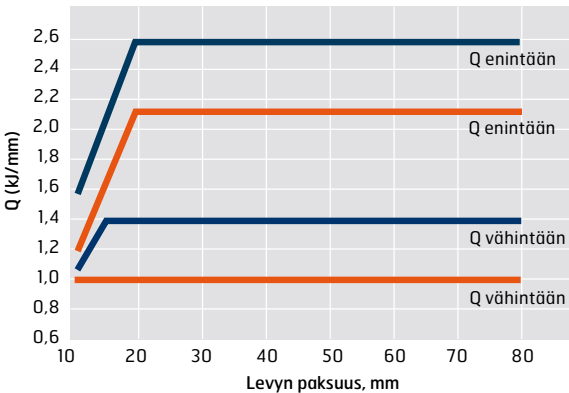
Huomaa: "X" viittaa yhteen tai useampaan merkkiin.

HITSAUS. SUOSITELTU TYÖLÄMPÖTILA, °C

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

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

SUOSITELTAVA LÄMMÖNTUONTI (Q), KAARIHITSAUS



■ 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 400	+20		+75	+100	+125	+150	+175	
Raex 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175		
Raex 500	+20	+100	+125	+150	+175			

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