



SVETSNINGSG- OCH SKÄRNINGSG- INTRUKTIONER FÖR SKOPSKÄR OCH V-SKOPSKÄR

TILLSATSMATERIAL

Basisk elektrod med låg vätehalt, OK 48.00, eller MIG/ MAG-
metod, OK Autrod 12.51. Svetsgods HD<10ml/100g.

FÖRVÄRMNING

100–150 °C

ARBETSTEMPERATUR

150–200 °C från början till slut, temperaturen ska vara samma
från början till slut vid svetsning av skopskär.

SVETSNING

Fogform V eller K, fogvinkel under 45°, luftspalt 2–4 mm,
rotyta 3–5 mm. Färdiga fogspalter slipas. Häftningar ska vara
symmetriska och hållfasta i mitten av plåten. Sträckenergi
1,5–3,0 kJ/mm.

Svetsföljd: från mitten mot kanterna för att skopskäret ska
få rätt form, dvs. nedåtbuktande från mitten 1 cm/m. Beakta
skopskärets deformation vid svetsning och låt denna ske så
fritt som möjligt. Förutse deformationer i de ursprungliga
inställningarna. Fyll färdigt fogen på insidan av skopan, vänd
skopan och öppna roten.



Start- och stoppssekvenser rekommenderas. Öppna roten, men
undvik kolbågsmejsling eller se till att kollagret slipas bort
grundligt. Avkylningen kan bromsas och kontrolleras t.ex. med
hjälp av mineralull, vilket är särskilt viktigt om hallen är kall.
Slipa avslutningsvis kanter och hörn jämna.

TERMISK SKÄRNING

Förvärmning och arbetstemperatur är samma som vid
svetsning. Avkylningen kan bromsas med hjälp av mineralull.
Avkylningen får inte påskyndas.

Kom ihåg att du arbetar med härdat, hårt och hållfast material.
För att uppnå ett lyckat resultat vid svetsning och termisk skär-
ning är det viktigt att du iakttar anvisningarna ovan.