

Miilux®-Slitstålcentrum

Trygg hantering av hållfasta plåtar

Lyftning:

Se till att dina lyftanordningar lämpar sig för hantering av hållfasta plåtar. Gripare avsedda för normalt verkstadsbruk kan lyfta hållfasta plåtar på högst 300 brinell. Miilux-slitstål är normalt 400–530 brinell. Vanliga gripare får inte ett tillräckligt hårt grepp om plåten, utan den kan lossna när den lyfts. Vi rekommenderar att hållfasta plåtar lyfts med skruvgripare, kedjor, lyftmagneter eller lyftöglor.

Svetsning:

När man svetsar borstål eller härdade Miilux-slitstål ska man beakta att dessa stålqualiteter spricker lätt och i praktiken alltid kräver förvärmning (närmare anvisningar: Miilux-slitstål, användarhandboken och Miilux-svetsanvisningarna). Detta är en kritisk aspekt t.ex. när man svetsar lyftöglor. Om stålet inte förvärms kan lyftöglan lossna från stycket när det lyfts.

Bockning:

I bortillstånd (dvs. före härdning) formstärks styckena (särskilt B27S) i samband med bockning och kan spricka utan varning. Vid bockning av stycken av borstål ska man vara särskilt försiktig och utföra bockningen bakom ett skyddsnät från sidan av maskinen. Även om borstålet till sina mekaniska egenskaper liknar S355 beter det sig inte på samma sätt vid bockning.

Härdade stycken (alla slitstål) ska bockas med rekommenderade bockningsradier och helst med underverktyg med rullar. Det är särskilt skäl att undvika vassa öververktyg. Bockningen ska färdigställas med ett tryck. Precis som vid bockning av stycken av borstål ska man vid bockning av härdade stycken vara särskilt försiktig och utföra bockningen bakom ett skyddsnät från sidan av maskinen.

Genom att följa dessa anvisningar kan man minska risken för olyckor. Slitstål ska dock alltid hanteras särskilt försiktigt.

Miilux Ltd

Ruonankatu 1, FI-92100 Raahe, Finland
Tel. +358 10 5856 000
Fax. +358 10 5856 381
www.miilux.fi