



# Teknisk Daten für die Erstellung Bogen Bolzenschweißen

## Bolzen Materiale

Wir garantieren, mechanische Eigenschaften nach DIN 257, Blatt 3, das Eigentum Klasse 4,8 für alle Gewindebolzen, ohne Gewind Gestüte und ähnliche Gestüte unserer Standard-Palette.

Zugfestigkeit: min. 400 N/mm<sup>2</sup>

Streckgrenze: min. 320 N/mm<sup>2</sup>

Bruchdehnung: min. 14%.

Wir garantieren Ihnen die folgenden mechanischen Eigenschaften für konkrete Anker und Scherung

Anschlüsse:

Zugfestigkeit: 450-600 N/mm<sup>2</sup>

Streckgrenze: min. 350 N/mm<sup>2</sup>

Bruchdehnung: min. 15%.

## Rostfreie Stähle

Alle Edelstahl-Stift sind aus Material No.1.4301 oder 1,4303. Garantierte mechanische Eigenschaften:

Zugfestigkeit: min. 500 N/mm<sup>2</sup>

Streckgrenze: min. 185 N/mm<sup>2</sup>

Bruchdehnung: min. 40%.

Feuerfeste DABOTEK Spikes sind aus den folgenden Materialien: Material No.1.4713, 1.4742, 1.4782, 1.4828, 1,4841. Diese Materialien sind immer auf Lager. Wenden Sie sich an die speziellen Bogen über "Daten über Stahl für den Einsatz in der Industrie hitzebeständige".

## Bolzen Dimensionen

Das Gestüt Abmessungen finden Sie in den folgenden Maßblätter. Die Dimension "l1" ist das Gestüt Länge "nach dem Schweißen", dh der Stollen von uns gelieferten Produkte sind 1-5mm länger als die angegebene Größe kaufen, je nach dem Durchmesser des Bolzens (Schweißen über Abmessungen).

Die Fäden der DABOTEK Gestüt sind kalt gewalzt. Die Gewindebolzen sind hergestellt mit Gewinde Toleranzen nach DIN ISO 13, 34 Blatt. Spezial-Threads auf Anfrage erhältlich.

## Beschichtung der Schweiß-Tipp "Metallisierbare"

Alle DABOTEK Spikes sind mit einem Metall-Beschichtung auf das Schweißen der Spitze ermöglicht eine problemlose Schweißen, Stabilisierung der Schweiß-Bogen und desoxidation der Schweiß-Pool. Die Qualität und die richtige Proportionierung des "Metallisierbare" sind wesentliche Faktoren für den Erhalt perfekte und einheitliche Schweissteile.

## Oberflächenschutz

Falls erforderlich, wird die folgende Oberfläche Schutz verfügbar ist:

- a) verzinkt
- b) verzinkt und gelb verchromt
- c) Kupfer-plated
- d) vernickelt auf Kupfer-plated Basis e) Cadmium-plated.

Im Fall von Zink und Cadmium plating, die Galvanotechnik entfernt in der Schweiß-Spitze, um zu verhindern, dass die Kontamination von Schweiß-Pool.

## Bestellung Spezifikationen

Verwenden Sie den Typ-Nr. Oder die folgenden Spezifikationen sind erforderlich, wenn die Bestellung:

- a) Art der Spikes
- b) Gestüt Durchmesser "d"
- c) Gestüt Länge "l1"
- d) Material
- e) Oberflächen-Schutz.



Unser Standard-Sortiment umfasst folgende Arten von Spikes:

Typ D: voll Gewindebolzen

Typ P: teilweise Gewindezapfen,  
Gewindelänge nach DIN 32500 oder Gewinde Länge nach Wunsch.

Typ R: Gewindezapfen mit reduziertem Gewindedurchmesser Moll an der TH Schweiß-Tipp. Wenden Sie sich an der Tabelle für die Reduzierung der Länge und Durchmesser. Folglich der Durchmesser der Schweißnaht Filet entspricht in etwa der Nenndurchmesser des Bolzens Gewinde.

Typ S: unthreaded stud.

Keramische ferrules

Jede Art von Gestüt erfordert seine eigene Keramik-Ferrule. Gründe für das Schweißen, Nieten DABOTEK immer ferrules. Ferrules nicht verfügbar sind, ohne den Stift.

Weld Filet

Während des Schweißprozesses, ein Filet Schweißen wird rund um das Gestüt auf die Übertragung aus dem Gestüt auf der unedlen Metallen, die Dimensionen von denen im Voraus von der Art der Hülse. Das Filet Durchmesser "D3" ist in der Regel größer als der Nenndurchmesser des Bolzens.

Die Keramik-Ferrule konzentriert sich der Lichtbogen-Schweißen, schließt die Atmosphäre und bildet eine Schweißnaht Filet rund um das Gestüt.

Wir behalten uns das Recht auf den technischen Wandel