



Teknisk data for boltesvejsning efter løftetændingsmetoden kaldet Drawn Arc metoden (DA - lysbue)

**Bolte materiale:**

Vi garanterer mekaniske egenskaber i henhold til DIN 257, blad 3, klasse 4,8 for alle gevind bolte, bolte uden gevind – stifter og lignende bolte af vores standard sortiment.

Trækstyrke: min. 400 N/mm<sup>2</sup>

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

Forlængelse: min. 14%.

Vi garanterer følgende mekaniske egenskaber for beton ankre og shear connectors:

Trækstyrke: 450-600 N/mm<sup>2</sup>

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

Forlængelse: min. 15%.

**Rustfrit stål:**

Alle rustfrit stål bolte der er fremstillet af materiale No.1.4301 eller 1,4303. Garanterede mekaniske egenskaber:

Trækstyrke: min. 500 N/mm<sup>2</sup>

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

Forlængelse: min. 40%.

Varmefaste DABOTEK bolte der er lavet af fremstillet af materialer nr. 1.4713, 1.4742,1 .4782,1.4828, 1,4841.

Disse materialer tilstræber vi altid er på lager. Der henvises til den særlige side om "Oplysninger om stål til anvendelse i varmebestandigt industrien".

**Bolte dimensioner:**

Bolte dimensioner beskrives med følgende dimensioner. Dimension "L1" er boltens længde "efter svejsning", dvs. bolte leveret af os, er 1-5mm længere end den angivne købs størrelse, alt efter diameteren på boltene. (på svejsnings overdimensioner).

Trådene i DABOTEK's bolte er koldt valsede. Gevindet på boltene er fremstillet med tråd tolerancer i henhold til ISO DIN 13, blad 34. Særlige tråde til rådighed på anmodning.

Boltens svejse spids er metalliseret (belagt)

Alle DABOTEK's bolte er forsynet med en metalbelægning på svejse spidsen, som gør det let at svejse, stabiliserer lysbuen og deoxidation af smeltebadet (pool). Kvalitet og korrekt dosering af "Metalliseringen" er væsentlige faktorer for at opnå perfekt og ensartede svejsninger.

**Overfladebeskyttelse:**

Hvis det er nødvendigt, at kan følgende overfladebelægning leveres:

- a) zink-belagte
- b) zink-belagte og gule cromatiseret
- c) forkobret
- d) nikkel-belagte på forkobret base e) cadmierede.

I tilfælde af zink og cadmium, er klædningen fjernet ved svejsning spidsen, for at forhindre forurening af smeltebadet (pool).

**Bestilling af specifikationer:**

Brug den type/varenr. Eller følgende specifikationer er påkrævet, når du bestiller:

- a) type studs
- b) bolte diameter "d"
- c) bolte længde "L1"
- d) materiale
- e) overflade beskyttelse.

**Vores standard sortiment omfatter følgende typer af studs:**

Type D : Fuld gevind bolte

Type PD (P) : Delvis gevind på bolt, gevindlængde efter EN ISO 13918 eller glat stykke efter behov.

DABOTEK ApS - Birkedam 10 S - DK 6000 Kolding – Denmark -Tel.: +45 7930 7500

Mail.: sales@dabotek.com - WEB.: www.dabotek.com - Cvr.-Nr. - EORI number: DK1707 2692 – ApS reg. 213.377



Type RD (MR) : Gevind bolt med reduceret mindre tråddiameter på svejse spidsen. Se tabellen for reduktion i længde og diameter. Derfor vil diameteren på svejsebadet efter svejsningen svare til den nominelle diameter på boltens tråd.

Type UD (S) : Bolt uden gevind kaldet Stift

**Keramikringe:**

Hver type svejsebolt kræver sin egen særlige keramikring. Af svejsemæssige årsager skal DABOTEK's svejsebolte altid anvendes sammen med DABOTEK's keramikringe.

**Smeltebadet:**

Under svejseprocessen formes der i forbindelse med smeltebadet en ring rund om boltens. Dimension på ringen rund om boltens bestemmes af keramikringen.

Ringens diameter "D3" er sædvanligvis større end den nominelle boltediameter.

Den keramiske ring koncentrerer under svejsningen lysbuen, udelukker atmosfæren og danner en ringen rund om boltens under svejsningen.

Vi forbeholder os ret til tekniske ændringer