

ALUTITE

Alutite är en ny komplett metod för att termiskt sammanfoga aluminium och dess legeringar som ersätter svetsning nitning limning etc.

Alutite on uudenlainen ja kokonaisvaltainen menetelmä alumiinin ja sen seosten liittämiseksi. Alutite korvaa hitsauksen, niittauksen, liimauksen ym. liittämismenetelmät.

Användningsområden:

Sammanfogning av aluminium och aluminium legeringar i alla former, även gjutna samt zinklegeringar.

Alutite går att "bygga med".

Alutite kan med fördel efterbearbetas med t.ex. borrar och gängning.

Alutite kan återanvändas.

Alutite är bly- och kadmiumfritt och klarar därmed kraven på fogar som kommer i kontakt med livsmedel och dricksvatten.

Alutite är eloxerbart. Eloxering och färg måste avlägsnas före arbete.

Käyttöalueet:

Alumiinin ja kaikkien alumiiniseosten, myös valu- ja sinkkiseosten, liittäminen **Alutitella** voi "rakentaa". **Alutitea** voi työstää jälkeinpäin, esim. porata ja kierteittää. **Alutitea** voi jälleenkäyttää.

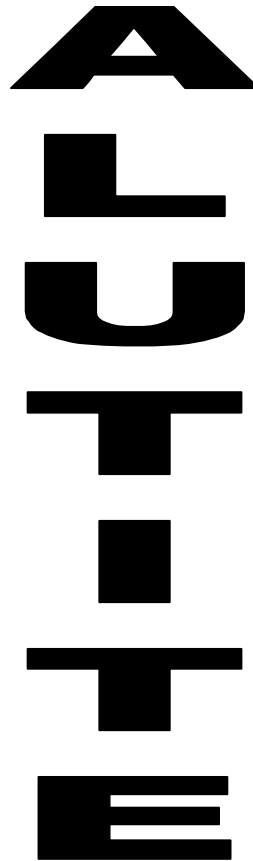
Alutite ei sisällä lyijyä ja kadmiumia ja sitä voi näin ollen käyttää liitoksissa, jotka ovat yhteydessä elintarvikkeisiin ja juomaveteen.

Alutitea voi eloksoida. Eloksointi ja väri tulee poistaa ennen työstöä

Teknisk Data/ Tekniset tiedot

Draghållfasthet:	> 78 Newton/mm ²
Vetolujuus:	
Hårdhet:	Rockwell B 55-62
Kovuus:	
	4-9% beroende på avkylningsförhållanden
Utvidgning:	380°C
Laajeneminen:	4-9 % jäähtymisolosuhteista r 380 °C
Brottgräns:	
Murtolujuus:	> 78 Newton/mm ²
Ref:	KTH i Stockholm samt universitetet i Linköping Ruotsin Teknillinen korkeakoulu KTH sekä Linköpingin yliopisto
Korrosion:	Korrosionsinstitutets test enl.
Korroosio:	SS. 150 3766, Ref.: 53390/2
Ref:	Korroosioinstituutin testi SS. 150 3766, Ref.: 53390/2

Artikel: 30-8690



Enkel att använda.
Gasolbrännare
och **skruvmejsel**
är allt som behövs.
Ersätter nitning
svetsning och limning
på aluminium.

Helppo käyttää
Tarvitaan vain
nestekaasupoltin
ja
ruuvitaltta meisseli
Korvaa alumiinin
niittauksen,
hitsauksen
ja
lürmauksen.

Bruksanvisning

Värm arbetszonen med gasolbrännare till 380°C. Känn efter med tråden för att finna rätt temperatur (när tråden smälter har du rätt temperatur).



För tråden bestämt mot fogytorna. För att bryta oxidhuden, dra ett vasst föremål i den varma smältan. Detta gör det möjligt att arbeta utan flussmedel. Låt fogen svalna långsamt för bästa resultat.



Som lämplig gasolbrännare rekommenderar vi exempelvis Primus cyklonbrännare nr 483536, munstycke minimum Ø20mm. Gasolbrännarens storlek saknar betydelse.

Värm EJ med acetylensvets, enda undantaget är Dillon-svets.

Värmekällor för produktion:

Elvärme, ugn, IR, varmluft, induktion.

Vi rekommenderar användning av ultraljud för att bryta oxiden.

Två förekommande fel:

- För lite värme
- Ej fått håll på oxidhuden

EXPEVE AB

+46 (0) 510 277 80

Käyttöohje

Kuumenna työalue nestekaasupolttimella 380 °C:een. Kokeile langalla oikean lämpötilan löytämiseksi (lämpötila on oikea kun lanka sulaa).

Kuumenna aina materiaalia äläkä lankaa.

Murra oksidipinta raaputtamalla sulatetta.

Kosketa langalla liitospintoja. Hajota oksidipinta vetämällä terävää esinettä (esim. ruuvitalttaa) kuumassa sulatteessa. Tämä mahdollistaa työskentelyn ilman juoksuteainetta. Anna liitoskohdan jäähtyä hitaasti parhaan tuloksen saavuttamiseksi.

Suosittelimme nestekaasupolttimeksi esim. Primuksen syklonipoltinta nro 483536, suuttimen vähimmäishalkaisijan tulee olla 20 mm. Nestekaasupolttimen koolla ei ole merkitystä.

ÄLÄ kuumenna asetyleenihitsillä, poikkeuksena Dillon-merkkiset hitsausvälineet.

Lämmönlähteet tuotantoa varten:

Sähkölämpö, uuni, IR-lämpö, kuumailma, induktio.

Suosittelimme ultraäänen käyttämistä oksidin murtamiseen.

Kaksi yleistä virhettä:

Liian alhainen lämpö

Ei reikää oksidipinnassa

Alutiten erikoisominaisuuksia

Alutiten työskentelylämpötila on 200 °C muita vastaavia metodeja alhaisempi.

Lämpötilan noustessa yli +430 °C:n tapahtuu diffuusiota.

Pienempi vääntymä ja tämän ansiosta vähentynyt suoristamisen tarve.

Alhaiset investointikustannukset (nestekaasu).

Alhaiset koulutuskustannukset (helppo oppia).

Työkappaleet voidaan esityöstää myöhempäälle yhteen liittäminen varten.