

Richtlijnen voor elektrode en poeder conditionering. voorkom kostbaar herstelwerk

AWS (TYPE)	Geconditioneerde opslag voor openen RH = Rel. luchtvochtigheid	Dry Rod overtemperatuur open verpakkingen	Na blootstelling aan vocht, benodigde tijd om laskwaliteit te beïnvloeden	
			Reconditionering stap 1	Herbakken stap 2
Cellulose EXX10 EXX11 EXX20	21° - 49° C (70° - 120° F) RHmax = 50%	38° - 49° C (100° - 120° F)	Niet aanbevelen	Niet aanbevelen
Titanium EXX12 EXX13 EXX14	21° - 49° C (70° - 120° F) RHmax = 50%	38° - 49° C (100° - 120° F)	82° - 110° C (180° - 230° F) 1/2 uur	121° - 149° C (250° - 300° F) 1 uur
IJzerpoeder M.S. EXX24 EXX27	21° - 49° C (70° - 120° F) RHmax = 50%	38° - 49° C (100° - 120° F)	82° - 110° C (180° - 230° F) 1/2 uur	204° - 260° C (400° - 500° F) 1/2 uur
IJzerpoeder waterstofarm EXX18 EXX28 Waterstofarm EXX15 EXX16 Waterstofarm Hoge treksterkte EXX15 EXX16 EXX18	21° - 49° C (70° - 120° F) RHmax = 50%	121° - 149° C (250° - 300° F)	82° - 104° C (180° - 220° F) 1 - 1/2 uur	343° - 399° C (650° - 750° F) 1 uur
Roestvast staal EXXX-15 EXXX-16	4,5° - 49° C (40° - 120° F) RHmax = 60% (+/-10)	121° - 149° C (250° - 300° F)	82° - 104° C (180° - 220° F) 1 - 1/2 uur	230° - 316° C (500° - 600° F) 1 uur
Inconel Monel Nikkel Oplasp elektroden	4,5° - 49° C (40° - 120° F) RHmax = 60% (+/-10)	66° - 93° C (150° - 200° F)	82° - 110° C (180° - 230° F) 1/2 uur	Niet aanbevelen
Messing Brons	4,5° - 49° C (40° - 120° F) RHmax = 60% (+/-10)	66° - 93° C (150° - 200° F)	Niet aanbevelen	Niet aanbevelen
Granulaat van samengestelde poeders	4,5° - 49° C (40° - 120° F) RHmax = 60% (+/-10)	38° - 93° C (100° - 200° F)	Neem contact op met uw leverancier van de elektroden	
Gevulde draad EXXT-1 EXXT-2 EXXT-5 EXXT-G	4,5° - 49° C (40° - 120° F) RHmax = 60% (+/-10)	121° - 149° C (250° - 300° F)	Neem contact op met uw leverancier van de elektroden	

Opmerking: Optimale droogtemperaturen zijn afhankelijk van het type elektrode en de conditie waarin deze verkeerd. Neem contact op met de elektrode fabrikant voor specifieke instructies inzake kritische toepassingen. Phoenix International, Inc. onttrekt zich van aansprakelijkheid bij schade aan elektroden en/of gelaste constructies na raadplegen van deze tabel.
De vermelde temperaturen en tijden zijn slechts ter indicatie en geven geen garantie volledig correct te zijn.



**Deze tabel zijn algemene richtlijnen voor
juiste opslag- en warmhoud temperaturen.**

- De procedure voor reconditionering en herbakken van elektroden welke bloot gesteld zijn aan vocht, staan beschreven.
- Verwijder de elektroden uit hun verpakking voordat deze in de oven worden geplaatst.
- Elektroden moeten niet herbakken worden zonder eerst gereconditioneerd te zijn op lagere temperaturen. Bij het niet juist opvolgen van de instructies kan het mogelijk zijn dat de bekleding van de elektroden afbrokkelt. Verlaag de temperatuur van de oven naar de warmhoudtemperatuur na het herbakken..

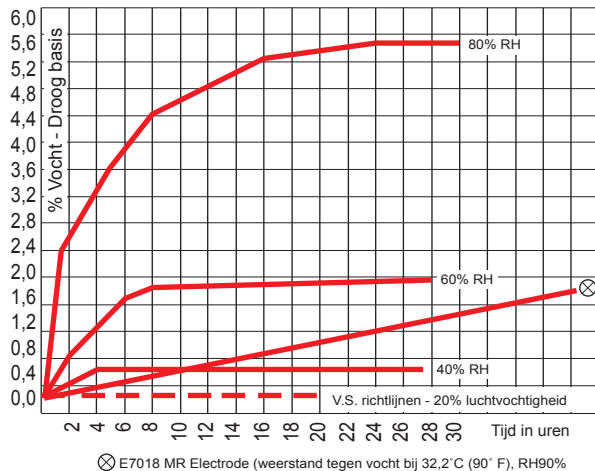


De Vlamboog B.V.
Wijkemeerstraat 15
2131 HB HOOFFDORP
Tel.: +31 (0)23 56 75500
Fax: +31 (0)23 56 37491
www.vlamboog.nl
email info@vlamboog.nl



Vochtopname van vochtbestendige type elektrode bekledingen

26,6° C (80° F), droge lucht temperatuur RH 40%, 60%, 80%



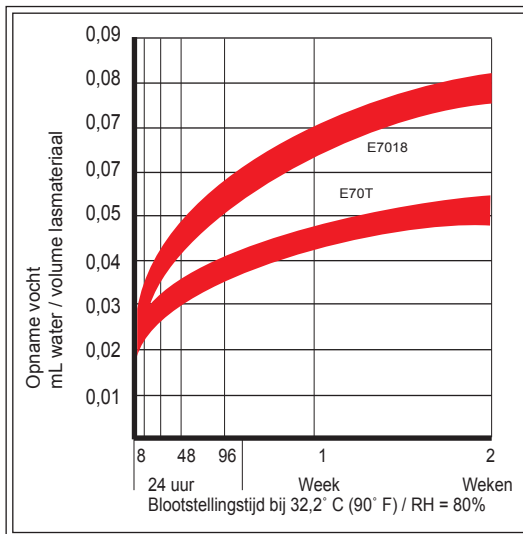
Wat gebeurt er met elektroden bij normale opslagcondities?

Bij een relatieve luchtvochtigheid van 80% kunnen elektroden binnen 2 uur 13 keer de maximale toelaatbare hoeveelheid vocht opnemen dan de volgens de V.S. regelgeving & Nucleaire Specificaties.

Binnen 24 uur kunnen de elektroden 26 keer de maximale hoeveelheid van 0,2% overschreden. Phoenix DryRod ovens houden de elektroden binnen de gespecificeerde grenzen.

Dry Flux. Ook poeders gebruikt voor onder poederdek lassen zijn hygroscopisch. Het verdient de aanbeveling ook deze op te slaan in de opslagovens. Met poeders moeten op dezelfde wijze omgegaan worden als met elektroden, met name bij toepassingen bij hoge kwaliteit staal-soorten. Dit geldt ook in mindere mate voor vochtbestendige elektroden.

Vochtopname waarde voor poeders, gevulde draad en E7018 elektrode



De Vlamboog B.V.
 Wijkmeerstraat 15
 2131 HB HOOFDDORP
 Tel.: +31 (0)23 56 75500
 Fax: +31 (0)23 56 37491
 www.vlamboog.nl
 email info@vlamboog.nl

