

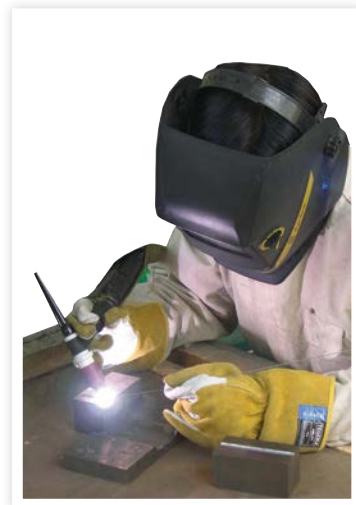
# VERKTYGSREPARATIONER MED ARTEGNA ELEKTRODER

Vanligtvis anses stål med högre kolhalt än 0,2% ha dåliga svetsegenskaper. Detta skulle innebära att verktygsstål med en kolhalt av 0,3-2,5% skulle vara mycket svårsvetsade för att nå goda resultat. Så är inte fallet.

Skälen är bl a följande:

- Uddeholm har tagit fram artegna elektroder, där analysen överensstämmer med verktygsmaterialet.
- Den höga kvaliteten på Uddeholms verktygsmaterial minimerar riskerna vid svetsning.
- Uddeholm håller kontinuerliga svetskurser, där kunderna får information och egen praktisk erfarenhet av olika svetsoperationer och hjälpmedel.
- En alltmer avancerad svetsutrustning och framsteg inom svetsteknologin.

Det här har bidragit till att verktygssvetsning utgör en realistisk möjlighet med stora ekonomiska fördelar. Detta gäller både små och stora verktyg. Det kan gälla renovering, sprickor eller totalhaveri, ett missöde i verktygsframtagningen eller förnyelse av skadade eller slitna skäreggar. Inte alls ovanligt är konstruktionsförändringar i "sista minuten".



WELD – Arteгна belagda elektroder	Diameter mm	Längd mm	Antal per förpackning	Vikt Kg
CALMAX/CARLMO	3,2	350	56	2,0
IMPAX	2,5	350	100	2,0
	3,2	350	57	2,0
	4,0	350	73	4,0
QRO 90	2,5	350	95	2,0
	3,2	350	56	2,0
	4,0	350	64	3,8

TIG WELD – Arteget tillsatsmaterial för TIG-svetsning	Diameter mm	Längd mm	Antal per förpackning	Vikt Kg
CALDIE	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
CALMAX/CARMO	1,6	1000	125	2,0
COOLMOULD	1,6	914	225	3,3
	2,4	914	100	3,3
CORRAX	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
DIEVAR	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
	2,4	1000	56	2,0
	3,2	1000	35	2,0
IMPAX	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
MIRRAX	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
NIMAX	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
QRO 90	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
	2,4	1000	56	2,0
ROYALLOY	0,9	-	-	-
	1,8	-	-	-
STAVAX	1,0	1000	320	2,0
	1,6	1000	125	2,0
UNIMAX	1,6	1000	125	2,0

LASER WELD - Arteget tillsatsmaterial för lasersvetsning	Diameter mm	Längd mm	Antal per förpackning	Vikt g
DIEVAR	0,3	333	140	25
	0,4	333	300	100
	0,5	333	200	100
	0,6	333	140	100
	0,7	333	100	100
NIMAX	0,2	333	300	25
	0,3	333	140	25
STAVAX	0,4	333	300	100
	0,5	333	200	100
	0,6	333	140	100