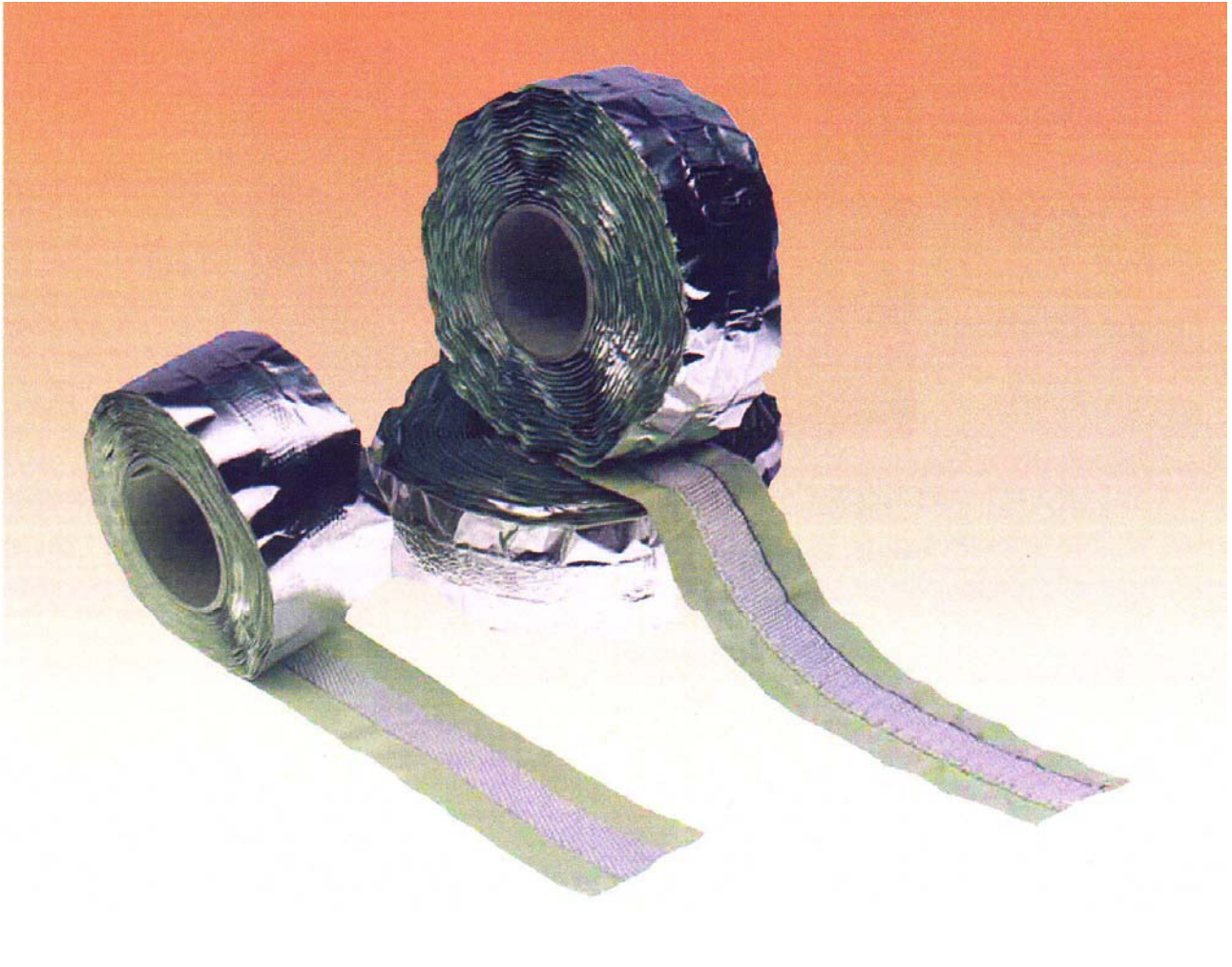




Huntingdon Fusion Techniques Ltd.
Huntingdon Fusion Techniques Ltd
Huntingdon Fusion Techniques Ltd.



ARGWELD®
BACKING TAPE

AH INTERNATIONAL A/S
Vranderupvej 156, DK-6000 Kolding, TLF.: 75 50 11 00

INTRODUKTION

Argweld® Backing Tape anvendes på bagsiden af emnet til enkeltsidet svejsning og hjælper til med, at den smeltede svejseansamling skaber en flad, glat og slaggefri svejseøm.

Svejsesømmen bliver flad og uden dråbedannelse. Der kan komme nogle anløbninger, men de vil blive minimeret. Der kommer ingen kraftig tilsodning. Anløbninger kan fjernes let og man undgår slibning og minimerer behovet for rengøring.

Man fjerner behovet for dobbeltsidet svejsning og dermed også rensning på indersiden. Når man svejser korte strækninger kan man anvende en gaslinie under tapen ved forsigtigt at lave en bue i midten af tapen, så man får en rende, som gassen kan komme igennem. Dette vil resultere i en ren og skinnende svejsning. Når man begynder svejsningen, vil udvidelsen af metallet, få tapen til at blive flad igen, men uden at der er ilt indeni. Svejsesømmen bliver holdt flad af glasfiberen og er ren efter svejsningen.

Anløbninger kan minimeres yderligere ved at benytte en Argon/hydrogen gasblanding til at rense gennem buen i tapen før svejsningen og som beskyttelsesgas i svejsebrænderen under selve svejsningen.

Argweld® Backing Tape kan benyttes til følgende metaller: Carbo-, rustfrit-, krom- og duplexstål, kobber nikkel og støbejern. Det er muligt at svejse på tapen med MIG, TIG, elektrode eller plasma, så længe man ikke overstiger den anbefalede spændning.

Tapen består af et 75 mm bredt selvklæbende varmebestandigt aluminiumstape, hvoraf der i midten er et 25 mm bredt glasfiberbånd. Den fås i 2 forskellige typer som tillader svejsning, enten op til 80 amp. (fås i rulle á 25 meter) eller op til 160 amp. (fås i rulle á 12,5 meter)

Hvis man har brug for en længere tape, kan man få en aluminiumstape uden glasfiberen, så man kan tape 2 ruller sammen på overfladen.

Sikkerhedsdatablade er til rådighed ved efterspørgsel.

MONTAGEVEJLEDNING

- 1) Fastslå hvilken spændingsstyrke svejsningen kræver. Vælg hvilken type Argweld® Backing Tape, der skal benyttes; op til 80 Amp. eller op til 160 Amp.
- 2) Fastslå længden af svejsningen
- 3) Rengør overfladen, hvor Argweld® Backing Tappen skal sidde, med et rensmiddel eller metal rengøringsmiddel.
- 4) Sikre at der ikke er resterende støv, skidt, glødeskal osv. på overfladen.
- 5) Skær den ønskede længde + ca. 15 cm ekstra af Argweld® Backing Tappen.
- 6) Tag 10 – 15 cm af beskyttelsespapiret af Argweld® Backing Tappen
- 7) Pres tappen ned på metallet sådan at glasfiberbåndet dækker samlingen.
- 8) Fortsæt med at tage lidt af beskyttelsespapiret af Argweld® Backing Tappen og sæt det fast på emnet indtil du når enden.
- 9) Brug en skarp saks til at klippe evt. overskydende tape af.

Eksempler på brugen af ARGWELD® Backing Tape



Fjern beskyttelsespapiret og monter tappen



Sikre at tappen sidder ordentligt fast



Påbegynd svejsningen



Fjern tappen og se den fine skinnende oxidfrie svejsesøm