

## Raex® nyhetsbrev



## Raex® – Lätt att svetsa

Hårdhet är en av de viktigaste egenskaperna hos slitstarkt stål, och för bearbetning av detta stål krävs också överlägsna verkstadsegenskaper. Svetsning är givetvis den vanligaste sammanfogningsmetoden. Raex® har låg kolekivalent och ger utmärkt svetsbarhet för olika fogar och konstruktioner.



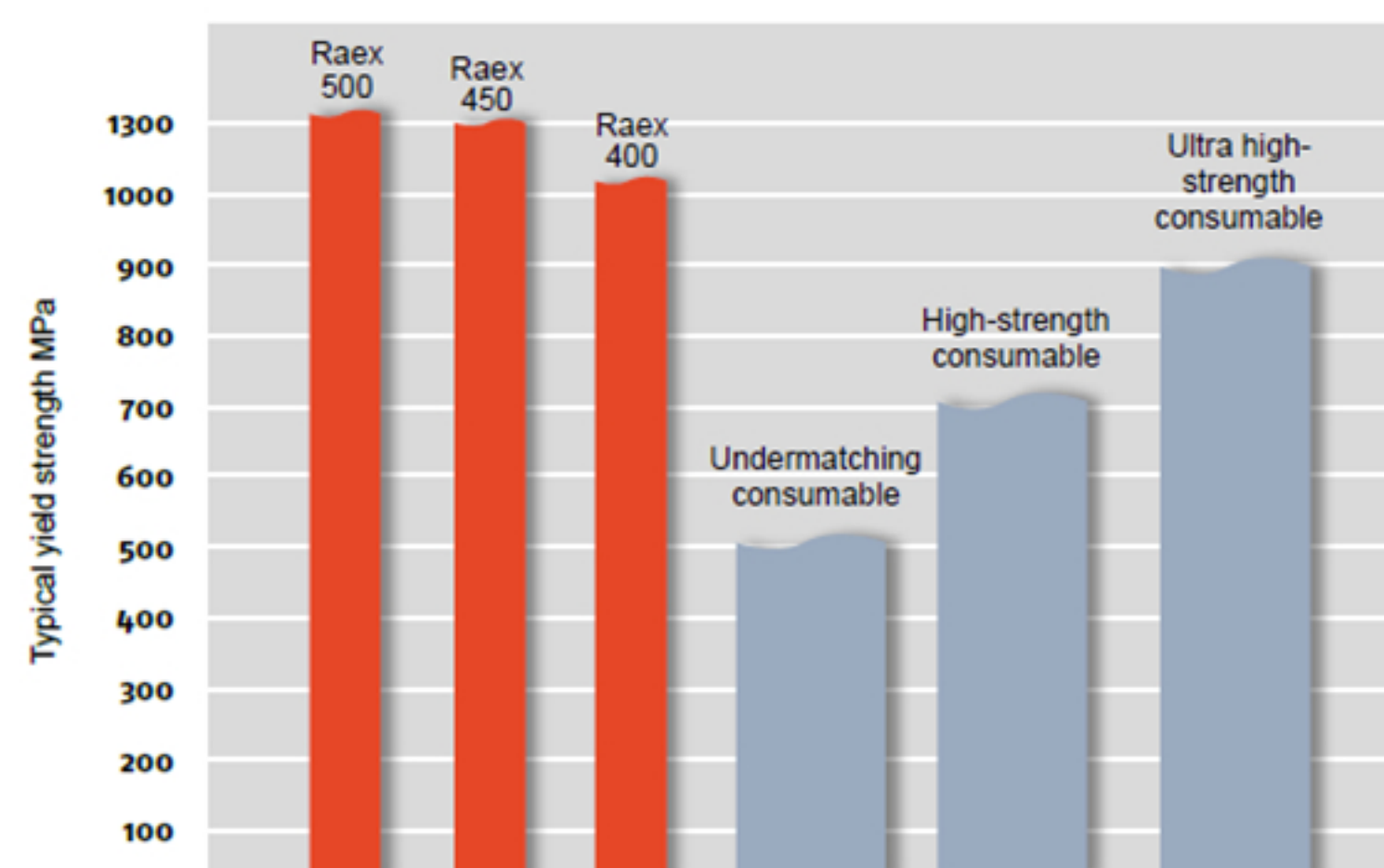
## Förberedelserna en viktig framgångsfaktor

Mycket är detsamma vid svetsning av Raex® jämfört med vanliga konstruktionsstål. Du låter plåten nå rumstemperatur, väljer den svetsmetod du vill använda och väljer tillsatsmaterial med lågt väteinnehåll. Kontrollera att ytan är ren innan svetsningsprocessen påbörjas. Vid svetsning av höghållfasta stål måste man emellertid överväga att förvärma tjockare dimensioner och tillföra värme för att skapa ett svetsförband med optimerade egenskaper.

Steel grade	Plate thickness, mm									
	10	20	30	40	50	60	70	80		
Raex 400	+20	+75	+100	+125	+150	+175				
Raex 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175	+200			
Raex 500	+20	+100	+125	+150	+175		+200			

## Kostnadseffektiv svetsning

På grund av den höga legeringen är svetsförberedelserna mer krävande jämfört med vanliga konstruktionsstål. Liknande tillsatsmaterial kan dock användas för båda, vilket minskar svetsprocessens kostnader. Med undermatchade ferritiska tillsatsmaterial blir svetsningen kostnadseffektiv och utmärkta svetssegenskaper kan också uppnås.



## Utmärkt svetsbarhet i alla situationer

Vare sig du svetsar Raex® i verkstaden eller ute på fältet finns det rekommendationer för alla situationer. Undermatchande ferritiska tillsatsmaterial rekommenderas vanligen, men när reparation krävs på fältet är austenitiska tillsatsmaterial fördelaktiga. Dessa klarar vanligtvis svetspåfrestningar bättre och du behöver inte höja arbetstemperaturen.



## Kontakta oss

**Stålgross i Sverige AB**  
Kortebovägen 6, 553 11  
Jönköping, Sweden  
[www.stalgross.se](http://www.stalgross.se)

Telefon:  
+46 (0)36 300 200

E-post:  
[info@stalgross.se](mailto:info@stalgross.se)

