



HILCO KOOLSTAVEN VOOR HET GUTSEN

Staven voor boogsnijden met koolelektrode en perslucht - snijden en gutsen

Stroomsoort: DC

Koolstaven voor het gutsen zijn met koper beklede staven voor boogsnijden met koolelektrode en perslucht, gemaakt van een mengsel van grafiet en pure koolstof. Specifieke toepassingen zijn te vinden in alle gebieden van metaalbewerking, gieterijen, staalconstructies, scheepsbouw en reparatie en onderhoud. Koolstaven voor het gutsen worden gebruikt om lasranden voor te bereiden, meerlaagse lassen uit te gutsen, oneffenheden weg te branden, boutkoppen en draadeinden af te snijden, spatten te verwijderen en op allerlei manieren te snijden.

Te lassen basismaterialen:

- Koolstof, laaggelegeerd staal
- Roestvast staal
- Aluminium
- Nikkellegeringen
- Gietijzer
- Koperlegeringen
- Magnesium

Toepassingen:

- Alle industrieën waar gelast wordt

Procesbeschrijving, gebruiksaanbevelingen

Met koolstaven voor het gutsen wordt gesmolten metaal verwijderd door middel van een luchtstroom. De intense hitte van de boog tussen de koolstof-grafiet elektrode en het werkstuk laat een deel van het metaal smelten. Tegelijkertijd wordt er een luchtstroom door de boog gestuurd om het gesmolten metaal weg te blazen. Dit proces (boogsnijden met koolelektrode en perslucht - CAC-A) wordt ingezet voor handmatige en mechanische snij- en gutswerkzaamheden. Koolstofstaal, roestvast staal, koperlegeringen, gietijzer, aluminium, magnesium en nikkellegeringen: ze kunnen allemaal worden gesneden met koolstaven voor het gutsen. Daarbij zijn een elektrodehouder, snij-elektroden, een stroombron en een luchttoevoer nodig. Handmatige elektrodehouders zijn vergelijkbaar met houders voor booglassen met beklede elektroden. De elektrode wordt in een draaibare kop met luchtuitstroomopening gezet. Met de meegeleverde klep kan de luchtstroom worden in- en uitgeschakeld. Ze zijn bedoeld voor gebruik met DC-stroom.

Verpakking en lasgegevens:

Diameter in mm	Lengte in mm	Stroomsoort A
6,3	305	250 - 400
8,0	305	350 - 500
10,0	305	450 - 600
12,7	305	600 - 1000