

SAMMANFOGNINGSMETODER

Trådsvetsning

Trådsvetsning är huvudsakligen en manuell metod som kräver omfattande kunskap om materialet som ska svetsas, hantering av utrustningen samt skicklighet i utförandet. Kvaliteten på de svetsade fogarna beror också på materialens lämplighet, kvaliteten på svetsutrustningen, fogberedning och valda svetsparametrar.

Processen använder en ström av uppvärmd gas, vanligtvis luft, för att värma och smälta både grundmaterialet och tillsatsmaterialet. Metoden består av två olika svetstekniker som benämns trådsvetsning med eller utan snabbmunstycke. Det är alltid rekommenderat att använda tekniken med snabbmunstycke då svetshastigheten är den dubbla samt att svetskvaliteten blir högre. Temperatur, tryck och svetshastighet är teknikberoende. Svetsparametrar samt ytterligare information återfinns i DVS 2207-3.



Svetsparametrar enligt DVS 2207-3 tillägg 1 (2019)

Teknik	Material	Temperatur på varmluft/gas (°C)	Luftflöde (liter/min)	Svetshastighet (mm/min)	Svetstryck för ϕ tråd (N)	
					3 mm	4 mm
Med snabbmunstycke	PE	300-340	45-60	250-350	15-20	20-25
	PP	300-340				
	PVC-U	350-370				
	PVDF	365-385				
Utan snabbmunstycke	PE	300-320		70-100	8-10	20-25
	PP	305-315				
	PVC-U	330-350			15-20	25-30
	PVDF	350-370				

SAMMANFOGNINGSMETODER Trådsvetsning



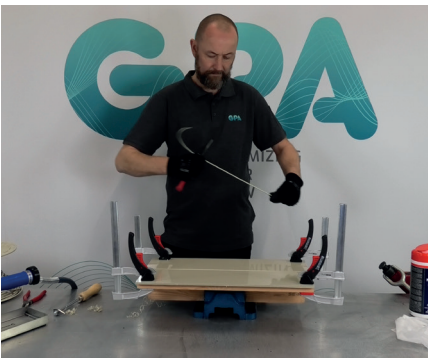
1. Kontrollera temperaturen i trådsvetsen innan svetsning påbörjas



2. Skrapa fogytorna noggrant och se till att ytorna är rena och torra



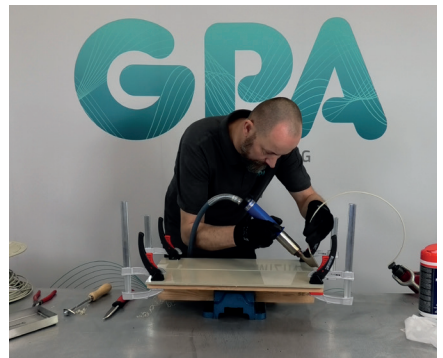
3. Mät upp längden på svets-tråden och kapa. Lägg till ca 5 cm för munstycket



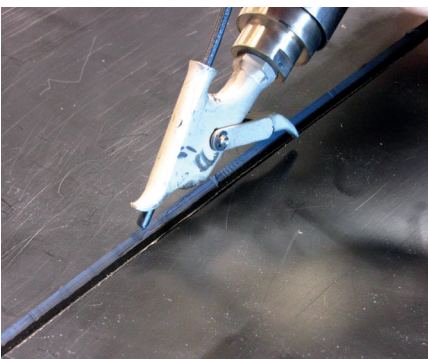
4. Skrapa svetstråden



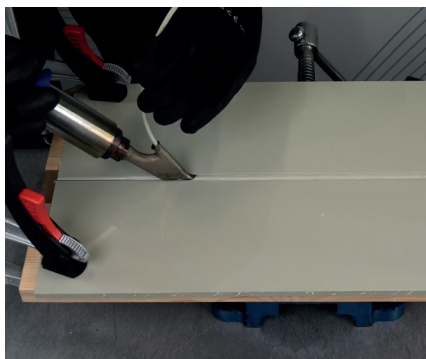
5. Rengör munstycket med en mässingsborste innan svetsning



6. För in tråden i munstycket



7. Värm upp grundmaterialet och tråden. Påbörja sedan svetsning



8. Svetsa sedan med hastighet och tryck enligt tabell



9. Skrapa av fogens översta lager innan nästa svetstråd läggs i skarven