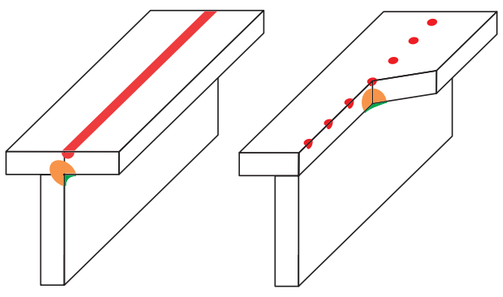
S!SAB

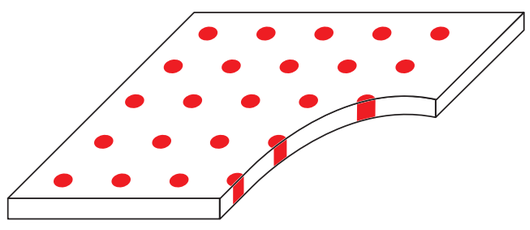
dawelling
MOBILE INDUCTION & RESISTANCE HEATING

FÖR ALLA RIKTNINGSMETODER

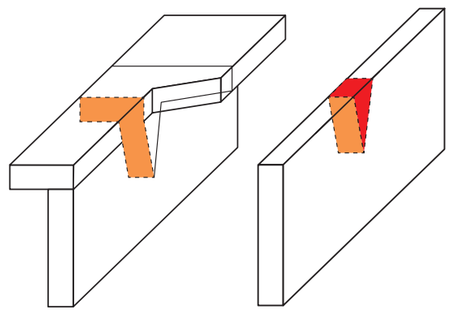
UPPVÄRMNING VID SVETSPUNKTEN
för riktning av tjocka plåtar



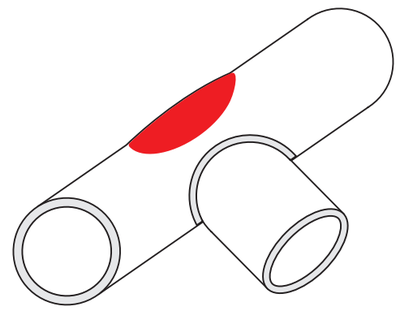
PUNKTMETODEN
för riktning av tunna plåtar



KILMETODEN
för riktning
av profileroch balkar

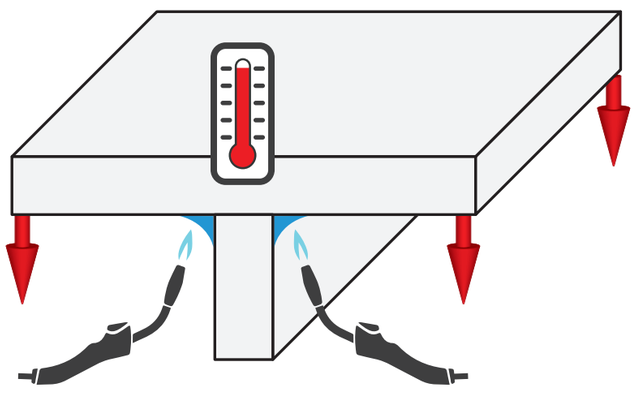


OVALUPPVÄRMNINGS-METOD
för riktning av rör

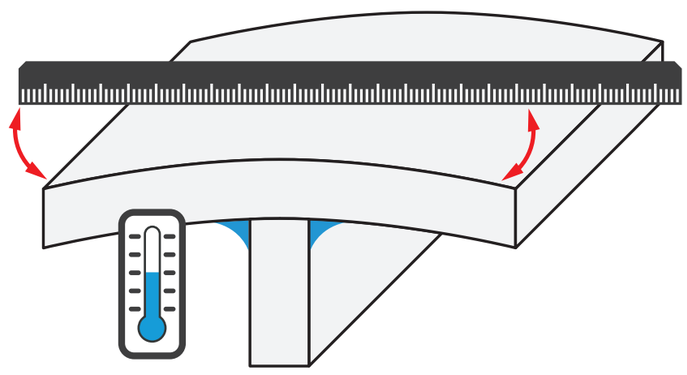


INDUKTIONSRIKTNINGSPROCESS

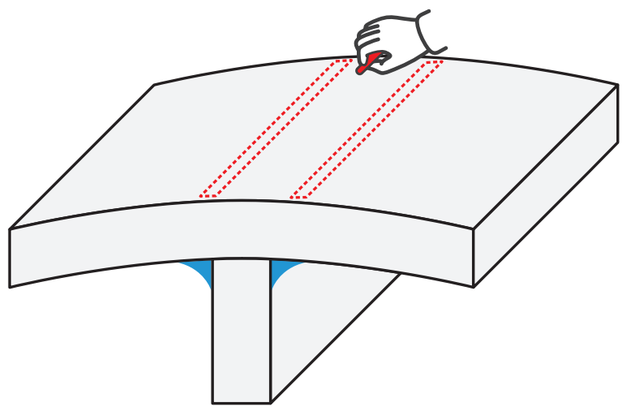
1 Svetsning.



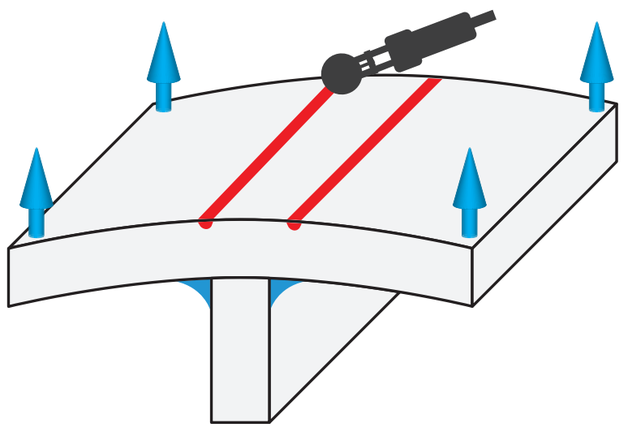
2 Mät mängden deformation efter kylning.



3 Markera punkterna för riktning.



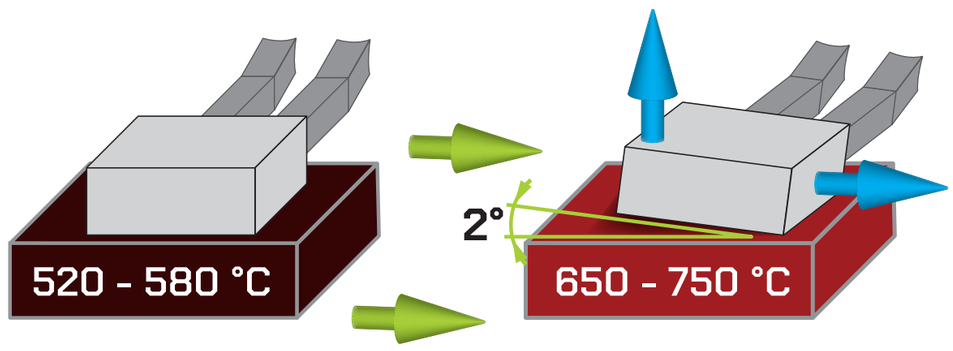
4 Induktionsuppvärmning med rätt temperatur.



mörkröd

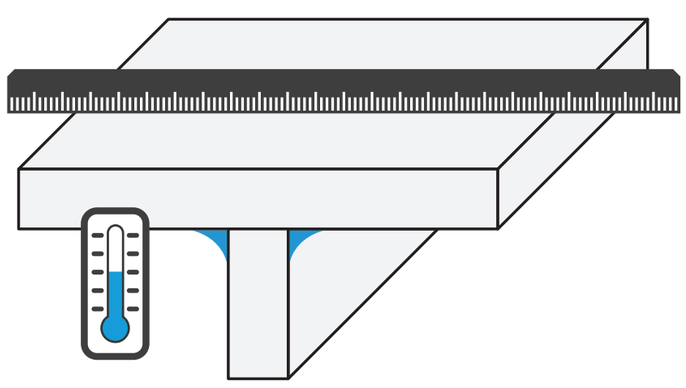
1150 - 1250 °C
1050 - 1150 °C
880 - 1050 °C
830 - 880 °C
800 - 830 °C
780 - 800 °C
750 - 780 °C
650 - 750 °C
580 - 650 °C
520 - 580 °C

Repulsiva magnetiska krafter i det uppvärmda materialet tenderar att flytta den lutande ferriten i värmens riktning.

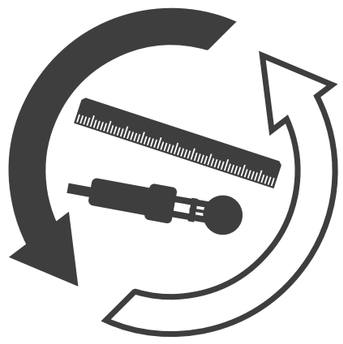


Ideal ledning av ferrit vid cirka 2° lutning.

5 Mät igen efter kylning.



6 Upprepa uppvärmning och mätning vid behov.



2 *Gyllene regler vid riktning:*

Värme måste tillföras snabbt.

Uppvärmningen måste vara lokal.

SISAB Svets & Verktygsgrossisten • Rattvägen 2 • 549 37 Skövde • Sverige • order@sisab.info • www.sisabsweden.se