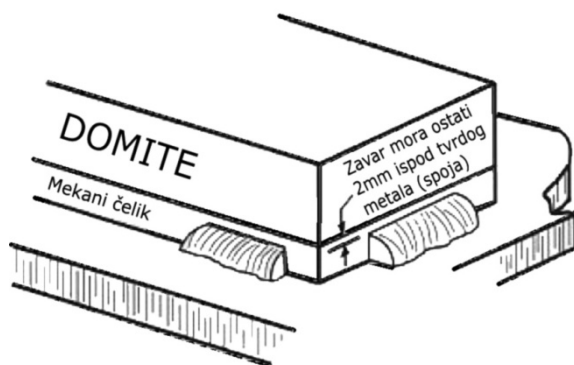


Zavarivanje DOMITE tvrdih metala

1. Provjerite da je površina na koju se zavaruje DOMITE proizvod ravna i čista (površinu je preporučljivo obrusiti lisnatim brusom ili opjeskariti).
2. Odabir dodatnog materijala kod zavarivanja (elektrode ili žice) – zavarujte samo s materijalom niskog sadržaja vodika:
 - **puna žica u zaštiti plina:**
Ø1.2 mm max – AWS A5.18 : ER70S-6
 - **praškom punjena žica u zaštiti plina:**
Ø1.6 mm max - AWS A5.20-95 : E71T-5J H4
 - **samozaštićujuća praškom punjena žica:**
Ø1.6 mm max - AWS A5.20-95 : E71T-8
 - **elektroda (bazična):**
Ø3.2 mm max – AWS A5.1 : E7016-1 H8 ili E7018-1 H4
3. NE predgrijavajte DOMITE tvrde metale!
4. Namjestite DOMITE u položaj koji želite i točkasto ga zavarite za podlogu
5. Naizmjeničnim zavarivanjem (rakovim korakom), maksimalne dužine zavora 50mm s izmjenjivanjem strana koje zavarujemo (npr. 50mm lijevo, pa 50 mm desno u suprotnom smjeru kako bi smanjili unos topline).
6. Između zavora i tvrdog materijala mora ostati barem 2mm (vidi slika 1).



Slika 1. Zavarivanje DOMITE tvrdih metala za podlogu

OPREZ:

- ! Temperatura ne smije preći 200°C.
- ! Pretjerano zagrijavanje može uzrokovati pucanje i odvajanje slojeva.
- ! Koristite termo krede za nadzor temperature.
- ! Ne zavarujte cijelom dužinom u jednom potezu – služite se naizmjeničnim zavarivanjem.
- ! Ukoliko je potrebno cijelu DOMITE zaštitu zavariti služite se procedurama iz točke 5.