

pentru **sudura** cu descărcare capacitivă

Materialul conectorului conform DIN-EN-ISO 13918		Rezistența minimă la rupere Rm (N/mm ²)
4.8	Clasa 4.8, DIN-ISO 20898, potrivit pentru sudură	420
1.4301	X5 CrNi 18 10 DIN-EN 10088-1	500
1.4303	X5 CrNi 18 12 DIN-EN 10088-1	500
CuZn 37 (MS 63)	ISO 426-1/ISO 1638	370
AlMg 3	DIN-EN 573-3	180

Material componente

Potrivite pentru sudură

1 = bun sau aprobat

2 = mediu

0 = nepotrivit pentru sudură

Materialul de bază (cel pe care se sudează)	Materialul conectorului			
	4.8 cuprat	1.4301 1.4303	CuZn 37 (MS 63)	AlMg 3
oțel de construcții nealiat 0,20 % C	1	1	1	0
oțel de construcții nealiat 0,35 % C	2	1	1	0
tablă plană zincată	2	2	1	0
CrNi Steel	1	1	2	0
CuZn 37 (MS 63)	2	2	1	0
Al 99,5	0	0	0	2
AlMg 3	0	0	0	1

La cerere, orice alt material care nu apare în tabelul de mai sus poate fi testat pentru sudură în laboratoarele Nelson.

Asigurarea calității

Se recomandă păstrarea conectorilor de sudură în cutiile originale până în momentul utilizării lor.

Utilizarea echipamentelor de sudură, a conectorilor și accesoriilor NELSON garantează rezultate perfecte când se respectă în detaliu instrucțiunile.

Filetare

Filetarea conectorilor NELSON este realizată prin laminare la rece asigurându-se astfel, un filet continuu. Laminarea la rece îmbunătățește calitatea suprafeței și proprietățile de rezistență. Filetul este, de asemenea, mai puțin supus la uzură și coroziune.

Toți conectorii NELSON sunt fabricați în conformitate cu DIN 13 pagina 20, toleranța 6 g. În cazul filetării conectorilor zincăți, toleranța 6 h este permisă.

Alte tipuri de filetare sunt disponibile la cerere.

Vârf de sudură

Conectorii NELSON au un vârf, de asemenea, laminat la rece, lungimea și diametrul în toleranțe atent controlate.

Scopul vârfurilor conectorilor este acela de a iniția procesul de sudură și de a limita durata ciclului de sudură. Lungimea și diametrul vârfului sunt factori importanți în obținerea unei suduri perfecte.

Flanșa conectorului

Flanșa este formată la rece, în același mod ca și vârful, și este parte integrantă a conectorului. Diametrul flanșei este mai mare decât diametrul conectorului. Prin creșterea ariei flanșei este obținută o reducere a tensiunii la sudură, cu îmbunătățirea rezultatului sudurii. NELSON nu recomandă sudura conectorilor fără o flanșă.

Protecția suprafeței

Cu excepția cazului în care nu este specificat altfel, conectorii NELSON filetați, nefiletați, liși, cei cu filet interior sunt furnizați în clasa de rezistență 4.8, cuprați electrolitic (C2E, ISO 4042). Conectorii electro-nichelati pot fi furnizați atunci când este necesar, dar este necesară o cantitate minimă de comandă.

Teste

Pentru a determina dacă o sudură a fost corect realizată, se pot efectua următoarele teste:

1. Testul vizual a tuturor bolțurilor în ce privește regularitatea sudurii.
2. Testul prin îndoire pentru a verifica conformitatea datelor de sudare selectate.

Procesele de testare sunt descrise în detaliu în DIN-EN-ISO 14555, "Asigurarea bunei calități a sudurii conectorilor de sudură".

Cum să comanzi

Pentru a ușura procesul de comandă avem nevoie de următoarele detalii:

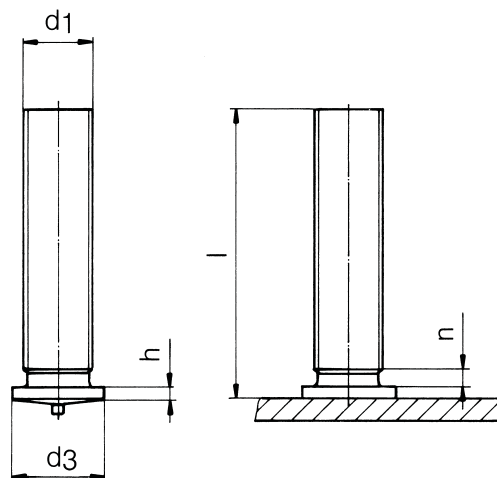
Codul de produs NELSON
Tipul conectorului
Diametrul conectorului
Lungimea conectorului
Materialul din care este realizat

Alte tipuri de conectori pot fi livrate la cerere.

Further data on CD-stud welding are given in the DVS Notice No. 0903.

Conectori filetați

DIN EN ISO 13918



d ₁	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
h	0,7-1,4 mm	0,7-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm
d ₃ ±0,2	4,5 mm	5,5 mm	6,5 mm	7,5 mm	9,0 mm
n _{max.}	1,5 mm	1,5 mm	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm

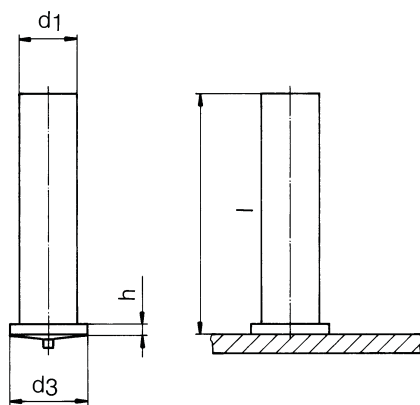
Exemplu de comandă: conector NELSON tip PT M 4 x 20 4.8, Cod produs: 11-10-50

d ₁	l in mm	Cod produs			Mandrină pentru pistol de sudură	
		Oțel grupa 4.8	1.4301/1.4303	Al Mg 3	PK 200 E PK 70 - PK 100	PK 300 E PK 67
M 3	la cerere				20-43-00	21-55-00
M 4	6	11-10-00	11-10-02	11-10-04	20-23-00	21-55-01
M 4	8	11-10-10	11-10-02	11-10-14		
M 4	10	11-10-20	11-10-22	11-10-24		
M 4	12	11-10-30	11-10-32	11-10-34		
M 4	16	11-11-20	11-11-22	11-11-24		
M 4	20	11-10-50	11-10-52	11-10-54		
M 4	25	11-10-60	11-10-62	11-10-64		
M 4	30	11-10-70	11-10-72	11-10-74		
M 4	35	11-10-80	11-10-82	11-10-84		
M 5	8	11-20-00	11-20-02	11-20-04	20-25-00	21-55-02
M 5	10	11-20-10	11-20-12	11-20-14		
M 5	12	11-20-20	11-20-22	11-20-24		
M 5	16	11-21-90	11-21-92	11-21-94		
M 5	20	11-20-40	11-20-42	11-20-44		
M 5	25	11-20-50	11-20-52	11-20-54		
M 5	30	11-20-60	11-20-62	11-20-64		
M 5	35	11-20-70	11-20-72	11-20-74		
M 5	40	11-20-80	11-20-82	11-20-84		
M 5	45	11-21-40	11-21-42	11-21-44		
M 6	8	11-30-00	11-30-02	11-30-04	20-26-00	21-55-03
M 6	10	11-30-10	11-30-12	11-30-14		
M 6	12	11-30-20	11-30-22	11-30-24		
M 6	16	11-31-90	11-31-92	11-31-94		
M 6	20	11-30-40	11-30-42	11-30-44		
M 6	25	11-30-50	11-30-52	11-30-54		
M 6	30	11-30-60	11-30-62	11-30-64		
M 6	35	11-30-70	11-30-72	11-30-74		
M 6	40	11-30-80	11-30-82	11-30-84		
M 6	45	11-30-90	11-30-92	11-30-94		
M 6	50	11-31-00	11-31-02	11-31-04		
M 8	16	11-36-80	11-36-82	11-36-84	21-12-00	21-55-04
M 8	20	11-35-30	11-35-32	11-35-34		
M 8	25	11-35-50	11-35-52	11-35-54		
M 8	30	11-35-60	11-35-62	11-35-64		
M 8	35	11-35-80	11-35-82	11-35-84		
M 8	40	11-35-90	11-35-92	11-35-94		

Alte dimensiuni, tipuri de filet și material, disponibile la cerere.

Conectori nefiletați

DIN EN ISO 13918



$d_1 \pm 0,1$	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	7,1 mm	8 mm
$d_3 \pm 0,2$	4,5 mm	5,5 mm	6,5 mm	7,5 mm	9,0 mm	9,0 mm
h	0,7-1,4 mm	0,7-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm

Exemplu de comandă: Conector NELSON tip UT 5 x 20 4.8, Cod produs: 11-60-40

d_1	l in mm	Cod produs		Mandrină pentru pistol de sudură	
		Oțel grupa 4.8	1.4301/1.4303	PK 200 E PK 70 - PK 100	PK 300 E PK 67
Ø 3		auf Anfrage · sur demande · on request · la cerere		20-43-00	21-55-00
Ø 4	8	11-50-10		20-23-00	21-55-01
Ø 4	10	11-50-20	11-50-22		
Ø 4	12	11-50-30	11-50-32		
Ø 4	16	11-51-00			
Ø 4	20	11-50-50	11-50-52		
Ø 4	40	11-51-40			
Ø 5	8	11-60-00	11-60-02	20-25-00	21-55-02
Ø 5	10	11-60-10	11-60-12		
Ø 5	12	11-60-20	11-60-22		
Ø 5	16	11-62-00	11-62-02		
Ø 5	20	11-60-40	11-60-42		
Ø 6	10	11-70-00	11-70-02	20-26-00	21-55-03
Ø 6	12	11-70-10			
Ø 6	16	11-71-20	11-71-22		
Ø 6	20	11-70-30			
Ø 6	25	11-70-40	11-70-42		
Ø 7,1	10	12-02-95		21-27-00	21-55-07
Ø 7,1	16	12-10-36	12-03-59		
Ø 7,1	20	12-10-76			
Ø 8	15	12-01-96		21-12-00	21-55-04
Ø 8	16	12-07-91			
Ø 8	20	12-01-99			
Ø 8	25	12-02-00			

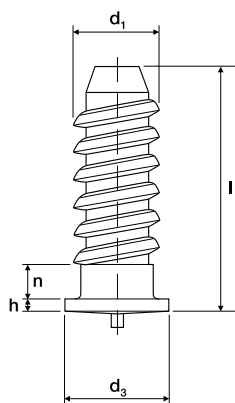
Alte dimensiuni, tipuri de filet și material, disponibile la cerere.

PK-Z

Conector filet "brad"

conform DIN EN ISO 13918

$h \pm 0,15$ n



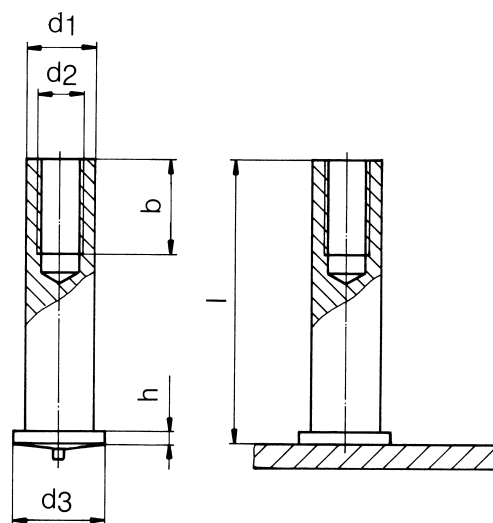
d_1	$d_3 + 0,2$	l	$h \pm 0,15$	n
5 mm	6,0 mm	9-18 mm	0,7 mm	2,3-2,5 mm

Alte dimensiuni, tipuri de filet și material, disponibile la cerere.

Conector cu filet interior

DIN EN ISO 13918

d ₂	M 3	M 4	M 5
d ₁ ±0,1	6 mm	6 mm	7,1 mm
d ₃ ±0,2	7,5 mm	7,5 mm	9,0 mm
h	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm	0,8-1,4 mm
b _{min.}	5 mm	6 mm	8 mm



Exemplu de comandă: Conector NELSON tip IT M 4 (d₂) x 5 (b) x 6 (d₁) x 10 (l) 4.8, Cod produs: 11-91-10

d ₂	l in mm	Cod produs		Mandrină pentru pistol de sudură	
		Oțel grupa 4.8	1.4301/1.4303	PK 200 E PK 70 · PK 100	PK 300 E PK 67
M 3	10	11-84-10	11-84-12	20-26-00	21-55-03
M 3	12	11-83-50	11-83-52		
M 3	15	11-81-60	11-81-62		
M 3	20	11-84-20	11-84-22		
M 4	10	11-91-10	11-91-12	20-26-00	21-55-03
M 4	12	11-90-30	11-90-32		
M 4	15	11-90-80	11-90-82		
M 4	20	11-91-00	11-91-02		
M 4	25	11-90-70	11-90-72		
M 5	12	11-98-00	11-98-02	21-27-00	21-55-07
M 5	15	11-98-10	11-98-12		

Alte dimensiuni, tipuri de filet și material, disponibile la cerere.

NELSON[®]
BOLZENSCHWEISSEN

Germany

(European Headquarters)



NELSON
Bolzenschweiß-Technik GmbH & Co. KG

Postfach 4020, D-58272 Gevelsberg
Flurstrasse 7-19, D-58285 Gevelsberg
Telefon: 02332.661-0
Telefax: 02332.661-165
eMail: info@nelson-europe.de
www.nelson-europe.de

Great Britain

NELSON
Stud Welding UK Ltd.

47-49, Edison Road
Rabans Lane Industrial Estate
Aylesbury, Bucks, HP19 8TE
United Kingdom
Telephone: 01296.433500
Telefax: 01296.487930

France

NELSON
Soudage de Goujons France S.A.S

Z.I. du chemin Vert
8, rue de l'Angoumois
F-95100 Argenteuil
France
Téléphone: 01.34 11-94 00
Téléfax: 01.34 11-20 33

Italia

NELSON
Saldatura Perni Italia Srl

Via Miraflores 20
I-10042 Nichelino/Torino
Italia
Telefono: 011.605-9328
Telefax: 011.605-0015

North America: **Nelson Stud Welding Division**
7900 West Ridge Road, P.O. Box 1019, Elyria, OH 44036,2019, USA
Phone: 440.329-0400 · Telefax: 440.329-0597 · www.nelsonstud.com

România: **Danube Spaces SRL**
Str. Luică, Nr. 35, Bl. M6, Ap. 37, Sector 4, București, 040988 - România
Contact:
Adrian Anciu +40 757 577 042 | adrian.anciu@danubespaces.com
Mihai Dobra +40 757 577 041 | mihai.dobra@danubespaces.com
www.danubespaces.com


danube spaces