

pentru conectorii de sudură în Ciclu Scurt

(vezi DVS Notice 0902 și 0804)

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 fabricași 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.

Aspectul sudurii

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

Baza conică a conectorului este un factor important în obținerea unei sudurii 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.

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 sudurii perfecte.

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-nichelați 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.

Materialul conectorului conform DIN-EN-ISO 13918		Rezistența minimă la rupere Rm (N/mm ²)
	Clasa de rezistență 4.8, DIN-EN 20898	420
1.4301	X5 CrNi 18 10 DIN-EN 10088-1	500
1.4303	X5 CrNi 18 12 DIN-EN 10088-1	500

Alte combinații de materiale pot fi testate în laboratorul de sudură. Va rugăm să consultați specialistul NELSON.

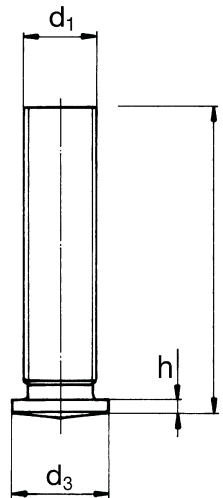
Combinatii de materiale: procesul de sudură în ciclu scurt						
Material de bază / Material conector	tablă plană oțel (min. 0,6 mm grosime)	tablă plană din oțel zincat (min. 0,6 mm grosime)	tablă plana nedegresată (min. 0,6 mm grosime)	tablă din oțel inox	alte oțeluri mediu sau slab aliate	alamă
conector din oțel carbon cu acoperire de cupru	1	1	1	2	2	2
conector zincat din oțel carbon	1	1	1	-	2	-
conector din oțel inox	1	-	2	1	2	-

Explicația numerelor, cu referire la combinația materialelor care se sudează: 1 = foarte potrivită, 2 = potrivită, dar cu rezerve, - = netestată

Conector filetat

DIN EN ISO 13918

Modele speciale la cerere.



Exemplu de comandă: conector NELSON tip FD M 4 x 20 1.4301, Cod produs: 14-01-15

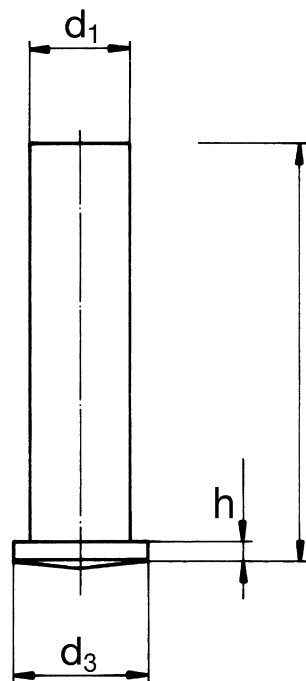
d ₁	l in mm	d ₃ in mm	h in mm	Cod produs	
				Oțel grupa 4.8	1.4301/1.4303
M 3		4,0	0,5		la cerere
M 4	6	5,0	0,6	14-04-04	14-04-05
M 4	8			14-00-17	14-04-06
M 4	10			14-01-10	14-00-07
M 4	12			14-01-11	14-01-12
M 4	16			14-01-13	14-01-14
M 4	20			14-00-16	14-01-15
M 4	25			14-03-13	
M 4	30			14-02-58	
M 5	8	6,0	0,7	14-03-71	14-00-96
M 5	10			14-01-16	14-00-20
M 5	12			14-01-17	14-01-18
M 5	16			14-01-19	14-00-97
M 5	20			14-01-20	14-01-21
M 5	25			14-01-22	14-05-41
M 6	8	7,0	0,8	14-02-43	14-00-60
M 6	10			14-00-91	14-00-68
M 6	12			14-00-75	14-00-92
M 6	16			14-00-12	14-00-69
M 6	20			14-01-23	14-01-24
M 6	25			14-00-33	
M 6	30			14-03-38	14-03-01
M 6	35			14-03-78	14-06-97
M 8	16	9,0	1,0	14-01-25	14-01-26
M 8	20			14-00-06	14-00-84
M 8	25			14-00-19	14-00-83
M 8	30			14-00-21	14-02-32
M 8	35			14-04-10	14-04-11

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

Conector nefiletat

conform DIN EN ISO 13918

Modele speciale la cerere.



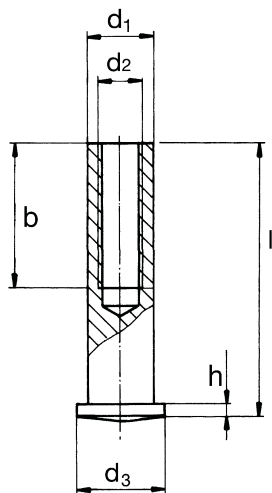
d ₁	l in mm	d ₃ in mm	h in mm	Cod produs	
				Oțel grupa 4.8	1.4301/1.4303
Ø 3		4,0	0,5	la cerere	
Ø 4	8	5,0	0,6	14-02-09	
Ø 4	10			14-01-35	14-01-36
Ø 4	12			14-01-37	14-01-38
Ø 4	16			14-00-87	14-01-39
Ø 4	20			14-00-66	14-01-40
Ø 4	25			14-01-41	14-01-42
Ø 5	8	6,0	0,7	14-00-22	
Ø 5	10			14-00-11	14-03-70
Ø 5	12			14-01-43	14-01-44
Ø 5	16			14-01-45	14-01-46
Ø 5	20			14-00-28	14-01-47
Ø 5	25			14-01-48	14-01-49
Ø 6	8	7,0	0,8		14-00-65
Ø 6	10			14-03-93	14-00-76
Ø 6	12			14-01-50	14-01-51
Ø 6	16			14-01-52	14-00-81
Ø 6	20			14-01-53	14-01-54
Ø 6	25			14-04-00	14-01-55
Ø 8	16	9,0	1,0	14-03-51	
Ø 8	20			14-06-64	
Ø 8	25				

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

Conector cu filet interior

conform DIN EN ISO 13918

Modele speciale la cerere.



Exemplu de comanda: conector NELSON tip SC-I M 4 x 6 x 6 x 20 4.8, Cod produs: 14-01-70

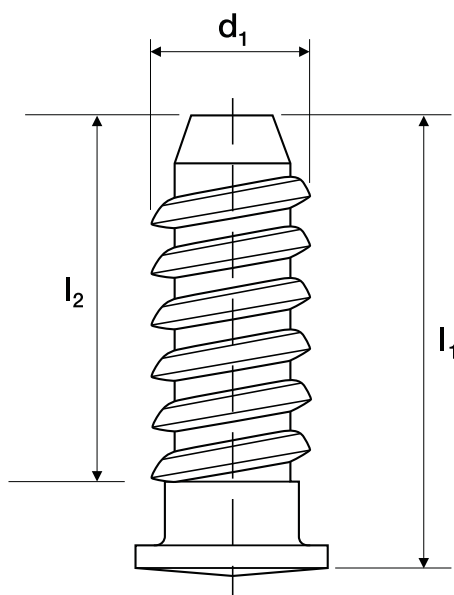
d ₂	l in mm	d ₃ in mm	d ₁ in mm	h in mm	b _{min} in mm	Cod produs
						Oțel grupa 4.8
M 3	10	7,0	6,0	0,8	5	
M 3	12					14-01-58
M 3	16					14-01-60
M 4	10	7,0	6,0	0,8	5	14-01-78
M 4	12				6	14-05-23
M 4	16				6	14-01-68
M 4	20				6	14-01-70
M 5	10	9,0	7,1	1,0	6	14-04-89
M 5	12				6	14-04-72
M 5	16				10	14-06-03
M 5	20				10	14-05-47

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

SC-Z

Conector filet "brad"

conform DIN EN ISO 13918

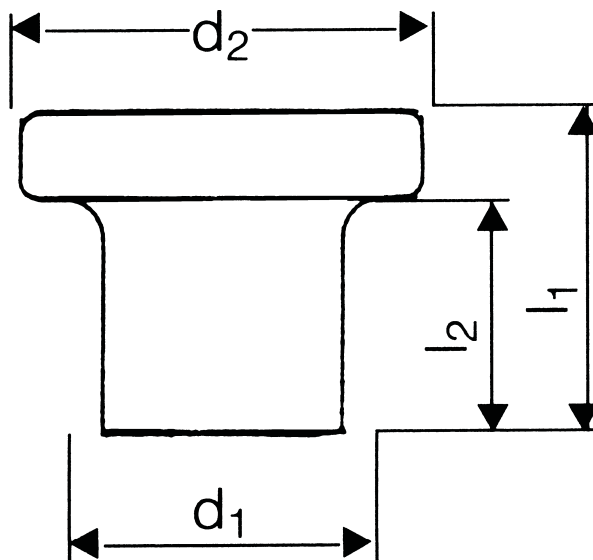


d ₁	l ₁	l ₂
5 mm	9-30 mm	6-27 mm

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

Conector în T

DIN 32500 Fila 4

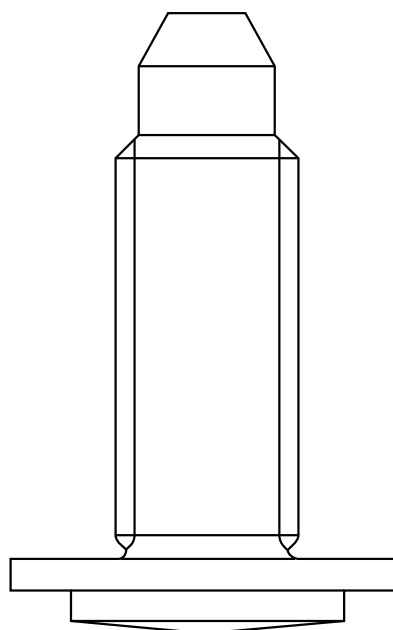


d_1	l_1	d_2	l_2
3 mm	4,0-5,4 mm	5,05 mm	3,0-4,35mm
5 mm	10 mm	9,0 mm	8,2 mm

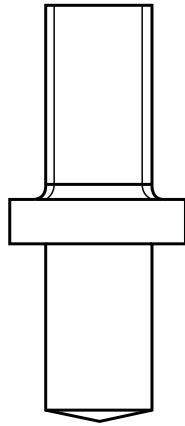
Alte dimensiuni, tipuri de filet și material, disponibile la cerere.

W-TOP

Standard M 6 x 20 și M 6 x 25
Clasa de rezistență de la 4.8 la 8.8

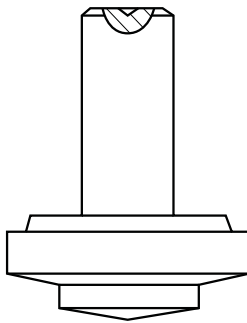


Conector cu guler M 6/M 8

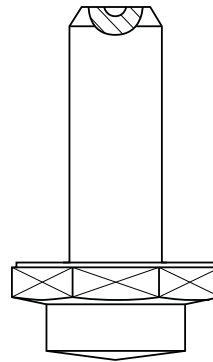


SC-KRB

Conector cu guler M 6/M 8 fără capac



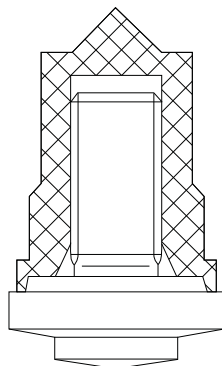
Cilindric



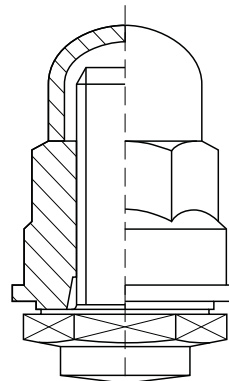
Octogonal

SC-KRB

Conector cu guler M 6/M 8 cu capac



Capac de plastic



Capac metalic

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