



VIDABLOCK®

Einsatzmöglichkeiten Vidaproduct™

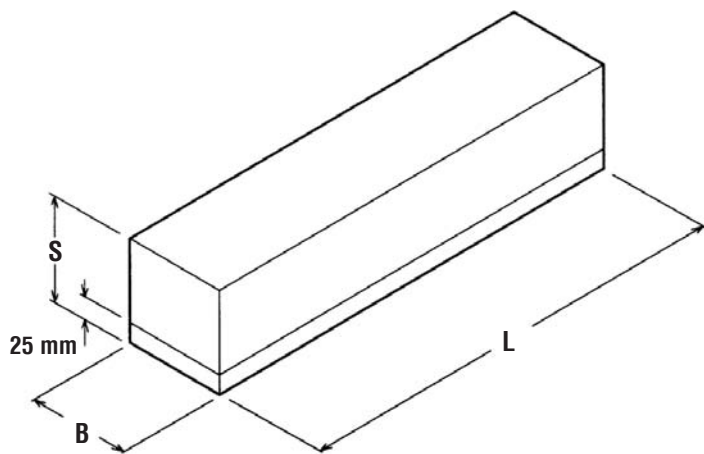
Durch den vielfältigen Einsatz für sowohl mobile als auch stationäre Anlagen bieten die VIDABLÖCKE einen flexiblen und preisgünstigen Verschleißschutz.

Mit neun Größen können die VIDABLÖCKE in verschiedenen Längenkombinationen verwendet werden, um optimale Installationen mit dem besten Verschleißschutz zu gewährleisten.

Durch den Einsatz eines hochlegierten Chromstahls mit einer Mindesthärte von 700 HBN wird eine hervorragende Verschleißfestigkeit und somit eine Verlängerung der Lebensdauer erreicht.

Durch die Anwendung eines besonderen metallurgischen Befestigungsprozesses wird das Gussteil mit einer Stahlgrundplatte befestigt. Die VIDABLÖCKE können mit Hilfe von einfachem Schweißwerkzeug und Schweißmaterial mit einer anderen Oberfläche verschweißt werden. Somit wird ein unkompliziertes Installationsverfahren ermöglicht.

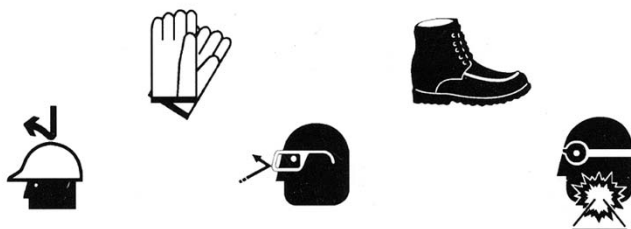
Spezifikationen der VIDABLÖCKE



Vidablock

Bezeichnung	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Gewicht (kg)
1043	75	50	32	0.9
1007	116	50	50	2.3
1062	150	50	50	2.9
1001	152	75	38	2.7
1049	152	75	50	4.5
1027	200	25	25	1.1
1002	230	50	50	4.5
1083	300	25	25	1.6
1046	432	50	50	10

Sicherheitshinweise



ACHTUNG:

Beim Ausführen der in dieser Anweisung genannten Arbeiten verwenden Sie immer eine Sicherheitsausrüstung. Tragen Sie immer Schutzhelm, Schutzbrille, Handschuhe und Sicherheitsschuhe. Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich aufhalten.

Fragen Sie Ihren ESCO Händler für weitere Informationen.

Vidaproduct™

Anschweißen der VIDABLÖCKE

Die Metallgrundfläche muss sauber und so flach wie möglich sein, um die maximale Schweißfähigkeit der VIDABLÖCKE zu sichern.

Bei Oberflächen mit einer niedrigen Legierung sind E7016 oder E7018 Elektroden oder E70T-5 Draht anzuwenden. Bei Manganoberflächen benutzen Sie E309-16 rostfreie Stahlelektrode.

Die VIDABLÖCKE nicht vorwärmen.

Um das beste Ergebnis zu erreichen, sollen die VIDABLÖCKE vor dem Schweißen eingepresst und durch Heftschiweißen fixiert werden.

Auf durchgehendes Schweißen soll verzichtet werden. Es sollte eine maximale Länge von 50-70 mm verwendet werden, um den Wärmeeinfluss niedrig zu halten.

Die folgenden Vorwärmanweisungen beziehen sich ausschließlich auf das Erwärmen der Grundfläche.

Bei Temperaturen über 5°C Material von bzw. über 40 mm Stärke auf 95°C vorwärmen, kein Nachwärmen erforderlich. Kein Vorwärmen beim Schweißen an Manganoberflächen.

Bei Temperaturen von bzw. niedriger als 5°C auf 175-205°C vorwärmen. Kein Vorwärmen beim Schweißen an Manganoberflächen.

Empfohlene Füllgröße: mindestens 6 mm.

Vergewissern Sie sich, dass der Abstand zwischen dem Schweißgut und der Trennlinie zwischen dem Gussteil und der Grundplatte der VIDABLÖCKE mindestens 2mm beträgt.