

Montagehinweise für LHG-Auflager Gleitplatten zum Anschweißen

WERKSTOFF

Stahl, St37k (Werkst.Nr.10037) /
Kurzname S235JR

- 1 Die LHG - Gleitplatte wird auf die Unterkonstruktion aufgeschweißt, PTFE-beschichtete Seite nach oben!
- 2 Es genügen Heftschweißungen von jeweils max. 8 mm Länge.
Von einer langen Schweißnaht ist abzusehen, da die PTFE-Gleitschicht am Rande durch Überhitzung beschädigt werden könnte!
- 3 Während des Schweißvorgangs ist die PTFE-Gleitfläche unbedingt abzudecken!
- 4 Als Gegenauflagefläche ist an der Oberkonstruktion ein mindestens 2 mm starkes Edelstahlblech (Werkst. Nr. 1.4301 oder 1.4401) vorzusehen. Die Oberfläche muss äußerst glatt, feingeschliffen K260 oder blank sein - Verf. 2R (IIId).
- 5 Die Größe des Gleitblechs wird unter Berücksichtigung der möglichen Gleitwege (X und Y) festgelegt.
- 6 Zur Befestigung des Edelstahl-Gleitblechs genügen ebenfalls nur einzelne Heftschweißungen, bevorzugt an den Ecken.
- 7 Es ist auch hier unbedingt darauf zu achten, dass die PTFE-Gleitfläche sowie das Edelstahl-Gleitblech während des Schweißvorgangs abgedeckt werden!

Empfehlung für Schweißelektroden

Als Schweißelektroden können alle herkömmlichen Elektroden für Baustähle verwendet werden.