

VIDABUTTON™

Einsatzmöglichkeiten Vidaproduct™

Der Verschleißgrad und das Verschleißmuster hängen von Bodenarten, Material und dem Gerät ab.

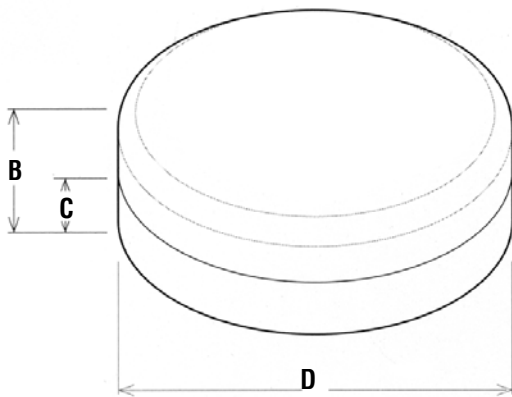
Die VIDABUTTONS können durch die vier verfügbaren Größen an die jeweiligen Anforderungen angepasst werden und somit die Standzeit erhöhen und die Produktion maximieren.

Die VIDABUTTONS wurden entwickelt um durch die runde Kuppelform ein Maximum an Schutz und Sicherheit sowie eine Minimierung der Auswirkungen starker Stoßbelastungen zu erzielen. Durch den Einsatz eines Chromstahlgussteil mit einer Mindesthärte von 700 HB wird eine hervorragende Verschleißfestigkeit und somit eine verlängerte Lebensdauer erreicht.

Durch die Anwendung eines besonderen metallurgischen Befestigungsprozesses wird das Gussteil mit einer Stahlgrundplatte verbunden. Durch diesen Produktionsprozess können die VIDABUTTONS mit Hilfe von einfachem Schweißwerkzeug und Schweißmaterial mit anderen Oberflächen verschweißt werden. Somit wird ein unkompliziertes Installationsverfahren ermöglicht.

Die VIDABUTTONS sind eine kreative, effiziente und preisgünstige Lösung für verschleißintensive Flächen.

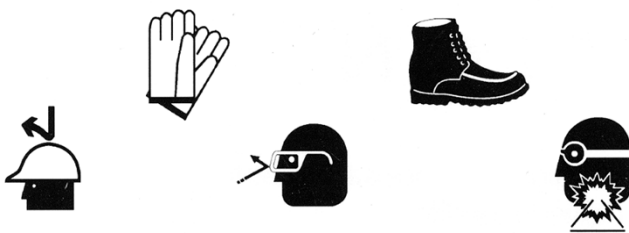
Spezifikationen der Vidabuttons



Vidabutton

Bezeichnung	D (mm)	B (mm)	C (mm)	Weight (kg)
VID75	75	24	10	1.4
VID90	90	32	12	1.6
VID115	115	32	12	2.2
VID150	150	41	16	4.8

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 Vidabuttons

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

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

Die VIDABUTTONS nicht vorwärmen.

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

Auf durchgehendes Schweißen soll verzichtet werden. Es sollte eine maximale Länge von 50-70 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, es ist 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 Füllgrößen :

VID75	8mm
VID90	9mm
VID115	9mm
VID150	12mm

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