

TI-REPARATURANWEISUNG

Abt.: Entwicklung

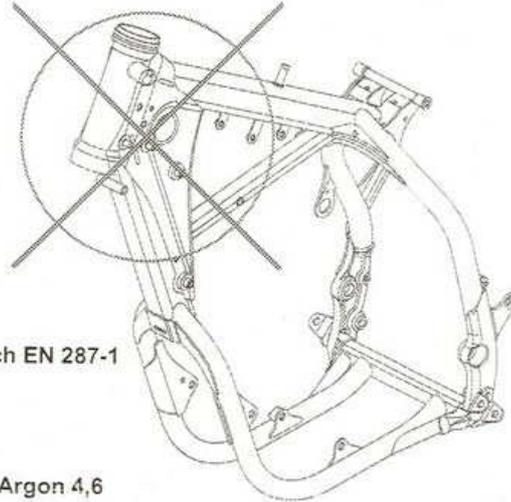
Nr.: RA 0312/03/01-D

ES

11.12.2003

Betrifft:	Schweißanweisung für Reparaturen an Rahmen bei Auftreten von Rissen
Modell:	Offroad (SX/EXC/MXC) - Rahmen aus Werkstoff 25CrMo 4
Länder:	Alle

Eine Reparaturschweißung der Anschlüsse zum Steuerkopf ist nicht erlaubt!



Schweißverfahren: WIG 141

Schweißer:	Nachweis der Handfertigkeit nach EN 287-1
Schweißprozess	141
Werkstoffgruppe	W01
Zusatzwerkstoff	artgleich
Position	PA
Schutzgas	DIN 32526 / Argon 4,6

Grundwerkstoff: 25CrMo 4

Vorbereitung: Riss muss vollständig herausgeschliffen sein
Prüfung mittels Farbeindringverfahren auf Rissfreiheit

Schweißumgebung von Pulverbeschichtung befreien (mind. 20 mm)

Vorwärmen des Schweißbereiches auf ca. 60°C

Schweißen:	Stromstärke:	ca. 80A
	Stromart:	DC
	Wolframelektrode:	WC 20 Dm 2,4
	Schutzgasmenge:	8 l/min.

Die Schweißnaht ist kerbfrei zu schleifen.

Mit Farbeindringverfahren auf Rissfestigkeit prüfen.

Seite 3 von 3

A-5230 Mattighofen, Stallhofnerstr. 3 - Postfach 91 - Austria - Tel. 07742 / 6000-266 - Fax 07742 / 6000-9955
DVR 0710946 - FN 116267 g Landesgericht Ried - UID-Nr. ATU 21646501