

3 1/2% NICKEL STEEL WELDING ROD - BROWNELLS 3-1/2% NICKEL STEEL WELDING ROD .094" DIAMETER 40Z

[Vapensmide](#) > [Vapensmide Verktyg](#) > [Svetsning](#)

Svetsar vackert; Inga blåsor; Jämnare, finare svetsar

Utvecklad för användning i vårt rymdprogram för att ge de bästa möjliga svetsarna, 3½% Nickel Steel Welding Rod är nästan helt fri från föroreningar och flödar vackert för att producera en extremt jämn, icke-porös svets med Oxy-Acetylene eller TIG. Genom åren har många vapensmeder bett om denna stav för att svetsa låshandtag och andra föremål som kommer att poleras efter svetsning. Tack vare Jim Thompson, Maverick Gun Works i Topeka, Kansas, har vi hittat en leverantör av 3½% Nickel Steel Welding Rod. Jim säger, "Jag hittade äntligen lite 3½% Nickel Steel Rod och den första bulten jag svetsade var perfekt. Staven är dyr men värd sin vikt i guld när du svetsar låshandtag och andra jobb där en perfekt svets önskas. Jag tycker att jag får de bästa resultaten på följande sätt: värm delarna till svetsningstemperatur med en ganska stor låga, sänk sedan lågan tills den bara fräser. Jag använder en No. 2 spets. (Du kanske hittar att en annan fungerar bättre.) Ta din tid, gör den inte för varm och du kan arbeta med den hela dagen om du måste. Svetsen är lätt att arbeta med, fila eller bearbeta. Se till att använda en neutral låga." Det finns ingen flussmedel eller annan beläggning på delen.



Produktinformation

- Namn: [BROWNELLS 3-1/2% NICKEL STEEL WELDING ROD .094" DIAMETER 40Z](#)
- Tillverkare: [BROWNELLS](#)
- Produktnr: 080547025
- Tillv.nr.:
- Diameter (in): 0.094
- Färg: Nickel
- Material: Nickel
- Vikt: 0.25 lbs
- Leveransvikt: 0.113kg
- Leveranshöjd: 5mm
- Leveransbredd: 61mm
- Leveranslängd: 401mm
- UPC: 050806102347

Innehållsförteckning

- [Startsida](#)
- [Säkerhetsinstruktioner för 3 1/2% Nickel Steel Welding Rod](#)
- [Om oss](#)

Säkerhetsinstruktioner för 3 1/2% Nickel Steel Welding Rod

Introduktion

Tack för att du valt 3 1/2% Nickel Steel Welding Rod från Brownells. Denna produkt är speciellt utformad för att ge högkvalitativa svetsar för olika tillämpningar, särskilt inom vapensmedja. Denna guide ger viktiga säkerhetsinstruktioner för att säkerställa säker och effektiv användning av denna svetsstav, i enlighet med EU:s allmänna produkt säkerhetsförordning (GPSR).

Allmänna säkerhetsriktlinjer

- Använd alltid lämplig personlig skyddsutrustning (PPE) när du svetsar, inklusive:
 - Skyddsglasögon eller svetsmask för att skydda ögonen från gnistor och UVstrålning.
 - Flamskyddshandskar för att skydda händerna från värme och brännskador.
 - Skyddskläder som täcker huden för att förhindra brännskador och skador.
- Se till att ditt arbetsområde är välventilerat för att undvika inandning av skadliga ångor.
- Håll brännbara material borta från svetsområdet för att förhindra bränder.
- Förvara svetsstaven på en sval, torr plats, bort från direkt solljus och fukt.
- Var medveten om de potentiella farorna i samband med svetsning, inklusive:
 - Brandrisker från gnistor.
 - Risker för inandning av ångor.
 - Elektriska stötar vid användning av svetsutrustning.

Specifika säkerhetsåtgärder för användning

- Inspektera svetsstaven för synliga skador eller defekter innan du börjar.
- Använd svetsstaven endast med kompatibel svetsutrustning (OxyAcetylene eller TIG).
- Följ tillverkarens instruktioner för din svetsutrustning.
- Håll ett säkert avstånd från svetslågan och det smälta metallen för att förhindra brännskador.
- Rör inte svetsstaven eller det svetsade området förrän de har svalnat helt.
- Se till att du är bekant med nödförfaranden vid olyckor eller skador.
- Ha en brandsläckare i närheten och se till att den är lämplig för elektriska och brännbara material.

Instruktioner för installation och användning

1. Förberedelse:

- Samla alla nödvändiga verktyg och skyddsutrustning innan du börjar.
- Rengör ytorna som ska svetsas för att säkerställa en stark bindning.
- Värm delarna till svetsningstemperatur med en stor låga, sänk sedan lågan tills den bara fräser för optimal svetsning.

2. Svetsprocess:

- Använd en No. 2 spets för svetsning, justera vid behov för din specifika utrustning.
- Ta din tid för att undvika att överhetta de material som svetsas.
- Arbeta stadigt och låt svetsen svalna naturligt; skynda inte på processen.
- Efter svetsning, inspektera svetsen för kvalitet och säkerställ att den är jämn och ickeporös.

3. Efter svetsning:

- Låt den svetsade delen svalna helt innan du hanterar den.
- Rengör det svetsade området för att ta bort eventuella rester eller oxidation.
- Om nödvändigt, fila eller bearbeta svetsen för en polerad finish.

Avfallsinstruktioner

- Kassera eventuell oanvänd svetsstav och förpackningsmaterial i enlighet med lokala föreskrifter.
- Kassera inte svetsstavar i vanligt hushållsavfall.
- Kontrollera med lokala myndigheter för specifika avfallsriktlinjer för farliga material.

Kontaktinformation för ytterligare stöd

För frågor eller funderingar angående användningen av 3 1/2% Nickel Steel Welding Rod, vänligen kontakta tillverkaren direkt. Det är viktigt att se till att alla förfrågningar riktas till rätt kanaler för hjälp.

Genom att följa dessa säkerhetsinstruktioner kan du säkerställa en säker och effektiv svetsupplevelse med 3 1/2% Nickel Steel Welding Rod. Prioritera alltid säkerheten och konsultera professionella när det behövs.

Om oss

Brownells Sverige

Brownells Sverige - Världens största leverantör av Vapendelar, Vapensmide Verktyg & Skyttetillbehör

Brownells Sverige AB
Box 99
793 22 Leksand
Sverige

www.brownells.se