

RUBAN ENVERS FSB10, 11, 12



Natte centrale en fibre de verre de largeur 1" (2,5 cm) positionnée sur un ruban aluminium adhésif de largeur 7,5 cm. L'ensemble résistant à la chaleur est fixé sur les tôles, centré sur l'envers du joint à souder. Le soudage Electrode ou TIG est exécuté. Le support envers sert de support et de protection au bain de fusion. Aucune protection gazeuse envers n'est nécessaire, même lors du soudage des aciers inoxydables. Le cordon envers est absent de rochage et présente un profil régulier, sans effondrement.

- Accroît la vitesse de production
- Evite la purge en gaz
- Idéal pour les aciers inoxydables et les aciers alliés
- Economise des quantités importantes de gaz
- Elimine les défauts de soudage
- Convient pour tôles, tuyaux réservoirs
- Pour soudage horizontal ou vertical
- Evite le gougeage ou le meulage
- Evite les réparations

FSB10 : Support envers TIG faible 80 A max, longueur 25 m (poids total 1.3 kg)

FSB11 : Support envers TIG moyen 160 A max, longueur 12.5 m (poids total 1.6 kg)

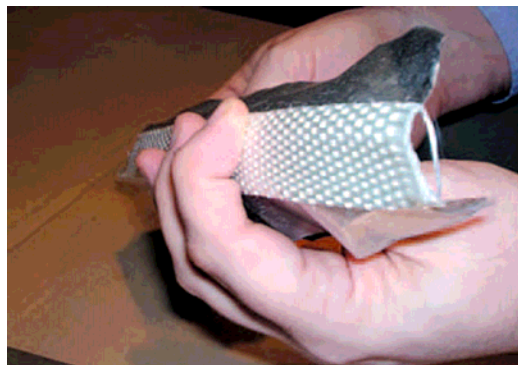
FSB12 : Support envers TIG renforcé 240 A max, longueur 12.5 m (poids total 1.9 kg)

FSH267 : Ruban aluminium adhésif seul 50 mm x 45 m (poids total 0.5 kg)

Mise en oeuvre



Retirer la protection sur l'adhésif des deux côtés



Plier le ruban pour que la fibre de verre soit bombée



Positionner au dessus du joint à souder, la fibre de verre centrée



Presser fermement la fibre de verre contre le joint à souder



Plaquer le support aluminium adhésif, du centre vers les bords



Une fois posé, le support aluminium adhésif doit présenter un aspect régulier

A EVITER (photo de droite) : Support aluminium adhésif posé irrégulièrement, gardant emprisonné de l'air * préjudiciable à la protection envers.

*** même si le ruban est ensuite aplati au maximum**



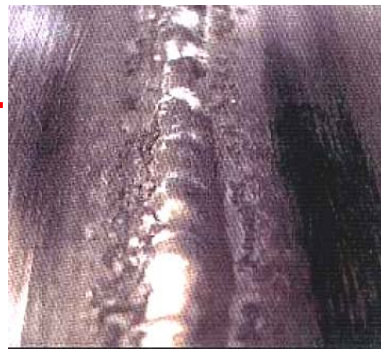
Résultats avec ruban envers forte capacité - Intensité de soudage 100 A



A GAUCHE : Aspect du cordon endroit soudé



A GAUCHE : Cordon envers (pénétration) sans ruban de protection ni gaz d'inertage : à noter la présence de rochage (oxydes noirs se présentant sous forme de petits rochers)



CI-DESSUS : Cordon envers (pénétration) avec ruban envers - Attention : on obtient ce résultat uniquement si la pose du ruban a été correctement faite (voir guide) : air résiduel chassé lors de la mise en œuvre. A noter (flèche rouge) des résidus d'adhésif possibles à nettoyer.

En conclusion, le ruban envers est une alternative à l'inertage (avec une qualité légèrement dégradée) quand l'inertage est difficile à mettre en œuvre.



Pour mémoire, aspect du ruban envers brûlé après soudage