

ARC- metoden

Används med fördel på tjockare plåtar, över 2 mm, samt bultar med en diameter upp till 25 mm. Används normalt för svetsning på materialkombinationer bestående av olegerat och rostfritt stål. Bultarna finns med och utan flusskula. Flusskulan är gjord av aluminium och gör så att ljusbågen tänds lättare samt minskar risken för oxidation.

För bultar med flusskula används alltid keramikring. Detta för att forma svetsfogen.

Bultar under 16 mm diameter finns också utan flusskula, då bör man använda skyddsgas för att uppnå en optimal svetsfog.

Vill du ha mer information, kontakta oss gärna.

Exempel på applikationer

- Stålkonstruktioner
- Skeppsbyggnad och offshore
- Tyngre fordon
- Betongkonstruktioner
- Pannor och tryckkärl
- Fästen för elkablar och hydraulslangar
- Gängad bult för infästningar

BM Svets kan hjälpa dig med din applikation i vårt applikationscenter

BM Svets AB








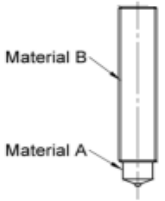
Ruskvädersgatan 13

418 34 Göteborg

031-712 48 80

info@bmsvets.se

www.bmsvets.se

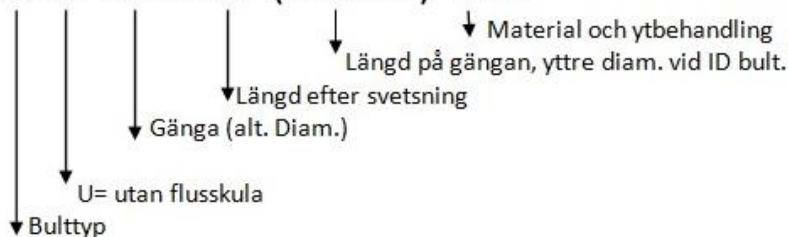
Typ	Beskrivning	Typ	Beskrivning
FD 	Helgängad bult. Efter svetsning är hela gängan användbar. Finns från M6 till M20	RD 	Gängad bult med reducerad bas. Svetsfogens diameter blir ca 0,5- 1mm större än gängan. För motsvarande gänga är hållfasheten ca 15% lägre jämfört med de andra bulttyperna. Finns från M6- M24.
MD 	Nästan helt gängad bult. Vid större bultdiameter blir svetsfogens diameter mindre än typ FD. Finns från M6- M20	ID 	Invändigt gängad bult (mutter). Finns med gänga från M5 - M16.
PD 	Delvis gängad bult (normaltyp). Finns från M6- M24.	UD 	Ogängad bult (pin). Diameter 6-22 mm.
SD 	Betongankare, används vid samverkanskonstruktioner mellan stål och betong	Bi- Metall bult 	Bult som består av två material, t ex A= 4.8 och B= A2-50. Detta för att få optimal svetsfog vid svetsning på svart material, men också ge korrosionsmotstånd då gängade delen är rostfri. Delarna är sammanfogade med friktionssvetsning.



Keramikringar finns i olika utförande beroende på bulttypen. Vid leverans av ARC bult med flusskula ingår alltid rätt anpassad keramikring i leveransen (1 st/ bult).

Art.nr:

XXU-M0x00-(00x00)-000



ARC- metoden

Används med fördel på tjockare plåtar, över 2 mm, samt bultar med en diameter upp till 25 mm. Används normalt för svetsning på materialkombinationer bestående av olegerat och rostfritt stål. Bultarna finns med och utan flusskula. Flusskulan är gjord av aluminium och gör så att ljusbågen tänds lättare samt minskar risken för oxidation.

För bultar med flusskula används alltid keramikring. Detta för att forma svetsfogen.

Bultar under 16 mm diameter finns också utan flusskula, då bör man använda skyddsgas för att uppnå en optimal svetsfog.

Vill du ha mer information, kontakta oss gärna.

Exempel på applikationer

- Stålkonstruktioner
- Skeppsbyggnad och offshore
- Tyngre fordon
- Betongkonstruktioner
- Pannor och tryckkärl
- Fästen för elkablar och hydraulslangar
- Gängad bult för infästningar

BM Svets kan hjälpa dig med din applikation i vårt applikationscenter

BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13

418 34 Göteborg

031-712 48 80

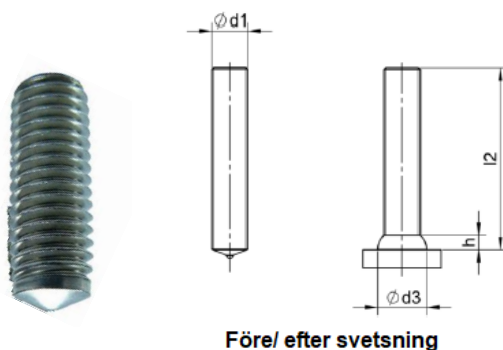
info@bmsvets.se

www.bmsvets.se

Helgängad bult (FD)

Exempel på art.nr:

FD-M6x20-001= Obehandlat svetsbart stål, M6, längd efter svetsning 10 mm



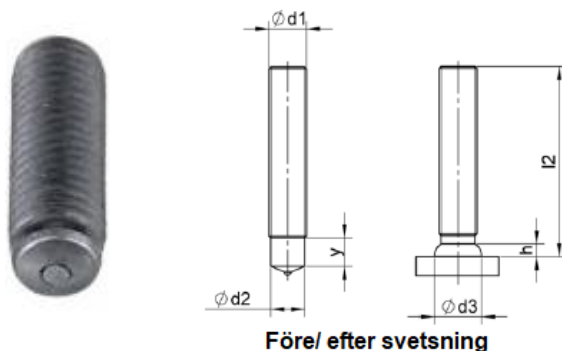
Dimensioner (mm)			
d_1	l_2	d_3^*	h^*
M6	15-100	8,5	4
M8	15-100	11	4
M10	15-100	13	4
M12	20-100	16	5
M16	25-100	21	7
M20	30-100	26	7

* d_3 och h är ungefärliga värden.

Nästan helt gängad bult (MD)

Exempel på art.nr:

MD-M10x30-002= Rostfritt stål A2-50, M6, längd efter svetsning 30 mm



Dimensioner (mm)					
d_1	l_2	y -0/+0,5	d_2 -0,1/0,1	d_3^*	h^*
M6	15-100	5,5	5,3	8,5	4
M8	15-100	6	7,1	10	3
M10	15-100	6,5	8,95	12,5	3,4
M12	20-100	7,5	10,8	14,5	4,2
M16	30-100	11	14,6	17,8	5,8
M20	35-100	13	18,3	22,5	6,6

* d_3 och h är ungefärliga värden.

ARC- metoden

Används med fördel på tjockare plåtar, över 2 mm, samt bultar med en diameter upp till 25 mm. Används normalt för svetsning på materialkombinationer bestående av olegerat och rostfritt stål. Bultarna finns med och utan flusskula. Flusskulan är gjord av aluminium och gör så att ljusbågen tänds lättare samt minskar risken för oxidation.

För bultar med flusskula används alltid keramikring. Detta för att forma svetsfogen.

Bultar under 16 mm diameter finns också utan flusskula, då bör man använda skyddsgas för att uppnå en optimal svetsfog.

Vill du ha mer information, kontakta oss gärna.

Exempel på applikationer

- Stålkonstruktioner
- Skeppsbyggnad och offshore
- Tyngre fordon
- Betongkonstruktioner
- Pannor och tryckkärl
- Fästen för elkablar och hydraulslangar
- Gängad bult för infästningar

BM Svets kan hjälpa dig med din applikation i vårt applikationscenter

BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13

418 34 Göteborg

031-712 48 80

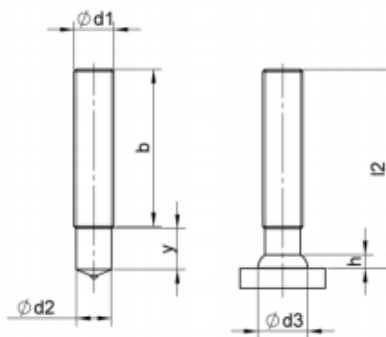
info@bmsvets.se

www.bmsvets.se

Delvis gängad bult, normalt typ (PD)

Exempel på art.nr:

PD-M8x20-001= Obehandlat svetsbart stål, M8, längd efter svetsning 20 mm



Före/ efter svetsning

Dimensioner (mm)						
d ₁	l ₂	y -0/2P ¹	b	d ₂ -0,1/0,1	d ₃ [*]	h [*]
M6	15 ≤ l ₂ < 35	9	-	5,3	8,5	3,5
	35 ≤ l ₂ < 60	-	20			
	60 ≤ l ₂ < 160	-	40			
M8	20 ≤ l ₂ < 50	9	-	7,1	10	3,5
	50 ≤ l ₂ < 160	-	40			
M10	20 ≤ l ₂ < 50	9,5	-	8,95	12,5	4
	50 ≤ l ₂ < 140	-	40			
	140 ≤ l ₂ < 160	-	80			
M12	25 ≤ l ₂ < 50	11,5	-	10,8	15,5	4,5
	50 ≤ l ₂ < 140	-	40			
	140 ≤ l ₂ < 160	-	80			
M16	30 ≤ l ₂ < 55	13,5	-	14,6	19,5	6
	55 ≤ l ₂ < 100	-	40			
	100 ≤ l ₂ < 160	-	80			
M20	35 ≤ l ₂ < 50	15,5	-	18,3	24,5	7
	50 ≤ l ₂ < 55	-	35			
	55 ≤ l ₂ < 80	-	40			
	80 ≤ l ₂ < 100	-	50			
	100 ≤ l ₂ < 160	-	70			
M24	50 ≤ l ₂ < 55	20	-	22	30	10
	55 ≤ l ₂ < 60	-	30			
	60 ≤ l ₂ < 70	-	40			
	70 ≤ l ₂ < 100	-	50			
	100 ≤ l ₂ < 160	-	70			

¹P = Gängdelning enl. DIN 13-1

*d₃ och h är ungefärliga värden

ARC- metoden

Används med fördel på tjockare plåtar, över 2 mm, samt bultar med en diameter upp till 25 mm. Används normalt för svetsning på materialkombinationer bestående av olegerat och rostfritt stål. Bultarna finns med och utan flusskula. Flusskulan är gjord av aluminium och gör så att ljusbågen tänds lättare samt minskar risken för oxidation.

För bultar med flusskula används alltid keramikring. Detta för att forma svetsfogen.

Bultar under 16 mm diameter finns också utan flusskula, då bör man använda skyddsgas för att uppnå en optimal svetsfog.

Vill du ha mer information, kontakta oss gärna.

Exempel på applikationer

- Stålkonstruktioner
- Skeppsbyggnad och offshore
- Tyngre fordon
- Betongkonstruktioner
- Pannor och tryckkärl
- Fästen för elkablar och hydraulslangar
- Gängad bult för infästningar

BM Svets kan hjälpa dig med din applikation i vårt applikationscenter

BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13

418 34 Göteborg

031-712 48 80

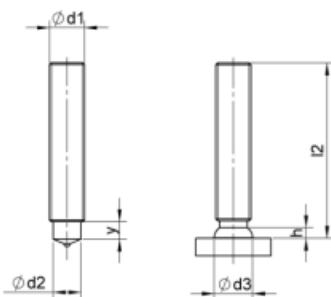
info@bmsvets.se

www.bmsvets.se

Gängad bult med reducerad bas (RD)

Exempel på art.nr:

RD-M12x100-001=Obehandlat svetsbart stål, M12, längd efter svetsning 100 mm



Före/ efter svetsning

Dimensioner (mm)					
d ₁	l ₂	y ¹ -0,2P ²	d ₂ -0,1/0,1	d ₃ [']	h [']
M6	15-100	4	4,7	7	2,5
M8	15-100	4	6,2	9	2,5
M10	15-100	5	7,9	11,5	3
M12	20-100	6	9,5	13,5	4
M16	25-100	7,5	13,2	16,8	5
M16	25-100	11	13,2	16,1	5
M20	30-100	13	16,5	23	6
M24	50-100	15	20	28	7

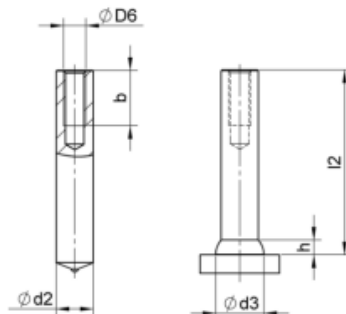
²P= Gängdelning enl DIN 13-1

*d₃ och h är ungefärliga värden

Invändigt gängad bult (ID)

Exempel på art.nr:

ID-M8x25-12x12-002= Invändigt gängad bult, M5, längd efter svetsning 25 mm, längd på gängan 12 mm, yttre diam. 12 mm, Rostfritt stål (A2-50)



Före/ efter svetsning

Dimensioner (mm)					
D ₆	b +2P ¹	d ₂ -0,1/0,1	l ₂	d ₃ [']	h [']
M5	7	10	15-100	13	4
M6	9 (7 ²)	10	15-100	13	4
M8	12 (8 ²)	12	15-100	16	5
M8	12 (8 ²)	14,6	15-100	18,5	6
M10	15 (8 ³)	14,6	15-100	18,5	6
M10	15 (8 ³)	16	20-100	21	7
M12	18	18,3	25-100	23	7
M16	24	22	40-100	28	10

¹P= Gängdelning enl DIN 13-1

²för l₂ < 20 mm, ³för l₂ < 25 mm

*d₃ och h är ungefärliga värden

ARC- metoden

Används med fördel på tjockare plåtar, över 2 mm, samt bultar med en diameter upp till 25 mm. Används normalt för svetsning på materialkombinationer bestående av olegerat och rostfritt stål. Bultarna finns med och utan flusskula. Flusskulan är gjord av aluminium och gör så att ljusbågen tänds lättare samt minskar risken för oxidation.

För bultar med flusskula används alltid keramikring. Detta för att forma svetsfogen.

Bultar under 16 mm diameter finns också utan flusskula, då bör man använda skyddsgas för att uppnå en optimal svetsfog.

Vill du ha mer information, kontakta oss gärna.

Exempel på applikationer

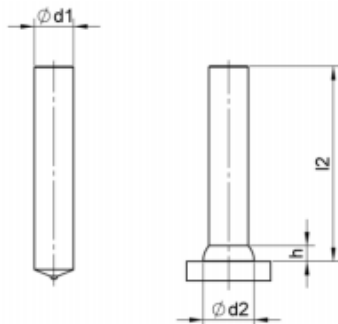
- Stålkonstruktioner
- Skeppsbyggnad och offshore
- Tyngre fordon
- Betongkonstruktioner
- Pannor och tryckkärl
- Fästen för elkablar och hydraulslangar
- Gängad bult för infästningar

BM Svets kan hjälpa dig med din applikation i vårt applikationscenter

Oängad bult , Pin (UD)

Exempel på art.nr:

UDU-10x40-001= Utan flusskula, obehandlat svetsbart stål, Ø10 mm, längd efter svetsning 40 mm



Före/ efter svetsning

d ₁ -0,1/0,1	l ₂	d ₂ *	h*
6	15-100	8,5	4
8	15-100	11	4
10	15-100	13	4
12	15-100	16	5
14,6	20-100	18,5	6
16	30-100	21	7
20	40-100	26	9
22	40-100	28	10

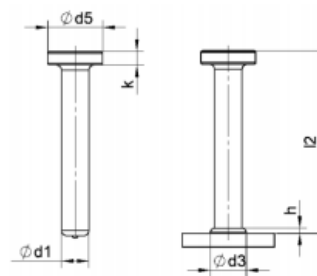
*för l₂ < 20 mm

*d₂ och h är ungefärliga värden

Betongankare (SD)

Exempel på art.nr:

SD-16x120-001= Obehandlat svetsbart stål, Ø16 mm, längd efter svetsning 120 mm



Före/ efter svetsning

Dimensioner (mm)					
d ₁	l ₂	d ₅	d ₃ *	h*	k
6	35-100	13	8,5	2,5	5
10	30-175	19	13	2,5	7
12	30	25	17	3	8
13	25-400	25	17	3	8
16	35-525	32	21	4,5	8
19	50-525	32	23	6	10
22	50-525	35	29	6	10
25	75-525	40	31	7	12

* d₃ och h är ungefärliga värden

BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13

418 34 Göteborg

031-712 48 80

info@bmsvets.se

www.bmsvets.se