



Bejdseprocedure hos Nørgaard Teknik A/S

Hos Nørgaard Teknik A/S Har vi siden 1989 dypbejdset rustrit stål i høj finish og kvalitet med tilfredse kunder – vi vil her kort beskrive vores procedurer:

Modtagelse og klargøring:

- Ved modtagelse af emner kontrollerer vi med følgespapirer at der er tale om rustfrit eller syrefast stål.
- Vi inspicerer alle emner, om der er behov for rengøring før bejdsning, som beskrevet i ASTM A380 punkt 6.2 med underpunkter; evt. affedtning, grov rensning med højtryksrensere eller lignende. Vi har dog erfaring for, at de fleste af vore kunder har høj standard omkring rengøring af emner før bejdsning.

Bejdsning:

- Alle emner pakkes i kurve inden bejdsning og placeres så de nemt kan både fyldes med og lænses for syre uden yderligere håndtering.
- Bejdsekurve dyppes i syrekar med ca. 14.000 liter syreblanding i minimum 8 timer
- Syreblanding består ifølge af Salpetersyre 53 %, Ammoniumhydrogendifluorid og lidt sæbe; Foam 17 til at sikre ekstra affedtning blandet op med vand – syrebadet er opvarmet til ca. 25-30 grader C. Denne blanding stemmer helt overens med anbefalinger i ASTM A380 punkt A1.1



Rengøring og passivering:

- Vi sørger for grundig rengøring og afvaskning af alle svejsninger, flader og hulrum inden de tørrer efter bejdsning; først dyppes hele kurven i skyllekar, hvorefter alle emner vaskes manuelt med højtryksrensere.
- Vi passiverer (oxiderer) rustfrit stål uden brug af yderligere kemikalier, men ved opbevaring op til 24 timer i et sikkert miljø som anbefalet i ASTM A380. Vi har mulighed for både indendørs og udendørs oplag af færdigvarer efter kundens ønske.

Kontrol af syrebad:

- Vi foretager hver uge en prøve af vores syrebad ifølge "skema til ugentlig kontrol"
- Kontrollen gennemføres ved at prøveemne bejdses og kontrolleres, og vi undersøger om bejdsning er udført tilfredsstillende og om syrebadet viser tegn på mangler.
- Alle prøver med konklusioner samles i mappe på ordrekontoret og evalueres løbende.
- Konstateres der fejl i syrebadet er det ordrekontorets ansvar at følge op med det samme.

Kontrol af bejdsning:

- Alle behandlede emner kontrolleres flere gange under vaske, pakke og håndterings processerne ifølge vores arbejdsinstruktion.
- Fejl og mangler, der opfanges i produktionen og udbedres inden udlevering betragtes ikke som fejl.
- Fejl og mangler i overfladebehandlingen, der konstateres efter udlevering til kunder bedes rettet til ordrekontoret, der vil tage sig af det.

Evt. tilbagekaldelser af produktioner:

- Hvis ordrekontoret bliver opmærksomme på fejl i bejdsning fra kunder vil vi som hovedregel tilbagekalde varen og udbedre fejlen uden beregning for kunden, med mindre der er tale om fejl i konstruktionen.

Oktober 2014

Henning Andersen