



pewag forestry tracks



Welding instructions for pewag tracks

DE Schweißanleitung für Traktionsbänder **IT** Istruzioni di saldatura per pewag track, **FR** Instructions de soudage sur les tuiles pewag **CS** Pokyny pro navařování dílů na příčnky pewag **ES** Instrucciones de soldadura para rieles pewag **PT** Instruções de soldagem para trilhos pewag **FI** Hokkien hitsausohje pewag-teloille **SE** Svetsinstruktioner för pewag bandbroddar **NO** Sveiseinstruksjoner for pewag-belter

Welding instructions for pewag tracks

Available original pewag weld-on stubs and plates:

	SW (small wave stub) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 pcs.)
	MW (medium wave stub) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 pcs.)
	LW (large wave stub) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 pcs.)
	PX Stub for perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 pcs.)
	PX plate for perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 pcs.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 pcs.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 pcs.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 pcs.)

Recommended welding consumables:

Suggested stick electrodes:	Suggested wire electrodes:
BÖHLER FOX 7018 (or equivalent)	BÖHLER EMK 6 TOP (or equivalent)
ESAB OK 48.00 (or equivalent)	ESAB OK Aristorod 12.50 (or equivalent)

Welding Instructions:

- For best welding results, preheat the base material to **+80 °C**; however, ensure that the base material temperature is maintained at **≥ 20 °C** for at least **12 hours** before and after welding.
- Weld area must be **clean and dry**.
- Weld seam thickness must be approx. **5 mm**.






Procedure:

- 1) Clean base material and component.
- 2) Preheat the material to the recommended temperature.
 - a. Weld the **stub along the long side (front and back)**.
 - b. For "**perfect extreme**": additionally weld the **traction plate (front and back)** and **all around the stub**.

Minimize heat input into the material.

Schweißanleitung für Traktionsbänder

Erhältliche pewag Originalstummel und Platten zum Aufschweißen:

	SW (kleiner wave Stummel) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 Stk.)
	MW (mittlerer wave Stummel) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 Stk.)
	LW (großer wave Stummel) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 Stk.)
	PX Stummel für perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 Stk.)
	PX Platte für perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 Stk.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 Stk.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 Stk.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 Stk.)

Zu verwendende Schweißzusätze:

Empfohlene Stabelektrode:	Empfohlene Drahtelektrode:
BÖHLER FOX 7018 (oder ähnliche)	BÖHLER EMK 6 TOP (oder ähnliche)
ESAB OK 48.00 (oder ähnliche)	ESAB OK Aristorod 12.50 (oder ähnliche)

Schweißhinweise:

- Für beste Schweißergebnisse sollte das Grundmaterial auf **+80 °C** vorgewärmt werden; dabei ist jedoch darauf zu achten, dass die Temperatur des Grundmaterials vor und nach dem Schweißen mindestens **12 Stunden** lang bei **≥ 20 °C** gehalten wird.
- Der Schweißbereich muss **sauber und trocken** sein.
- Die Schweißnahtdicke muss ca. **5 mm** betragen.




Vorgehensweise:

- 1) Grundmaterial und Bauteil reinigen.
- 2) Material auf empfohlene Temperatur vorwärmen.
 - a. Stummel **entlang der Längsseite (vorn und hinten)** schweißen.
 - b. Bei „**perfect extreme**“ zusätzlich **Traktionsplatte (vorn und hinten)** sowie **Stummel rundum** schweißen.

Wärmeeintrag so gering wie möglich halten.

Istruzioni di saldatura per pewag track

Raccordi e piastre originali pewag disponibili per saldatura:

	SW (small wave stub) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 pz.)
	MW (medium wave stub) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 pz.)
	LW (large wave stub) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 pz.)
	PX Stub per perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 pz.)
	PX piastra per perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 pz.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 pz.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 pz.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 pz.)

Materiali di consumo per saldatura consigliati:

Elettrodi a bastoncino consigliati:	Elettrodi a filo consigliati:
BÖHLER FOX 7018 (o equivalente)	BÖHLER EMK 6 TOP (o equivalente)
ESAB OK 48.00 (o equivalente)	ESAB OK Aristorod 12.50 (o equivalente)

Istruzioni di saldatura:

- Per ottenere risultati di saldatura ottimali, preriscaldare il materiale di base a **+80 °C**; tuttavia, assicurarsi che la temperatura del materiale di base sia mantenuta a **≥ 20 °C** per almeno **12 ore** prima e dopo la saldatura.
- L'area di saldatura deve essere **pulita e asciutta**.
- Lo spessore del cordone di saldatura deve essere di circa **5 mm**.

Procedura:

- 1) Pulire il materiale di base e il componente.
- 2) Preriscaldare il materiale alla temperatura consigliata
 - a. Saldare il mozzo lungo il lato lungo (anteriore e posteriore).
 - b. Per un **“risultato perfetto”**: saldare anche la **piastra di trazione (anteriore e posteriore)** e **tutto intorno al mozzo**.

Ridurre al minimo l'apporto di calore al materiale.

Instructions de soudage sur les tuiles pewag

Crampons et barres à souder pewag d'origine disponibles :

	SW (petit crampon, avec profil à vagues) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 pièces)
	MW (crampon moyen, avec profil à vagues) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 pièces)
	LW (grand crampon, avec profil à vagues) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 pièces)
	PX Stub pour perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 pièces)
	Plaques PX pour perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 pièces) 4120109 PX PLATE 860 W (6 pièces) 4120108 PX PLATE 910 W (6 pièces) 4120106 PX PLATE 950 W (6 pièces)

Consommables de soudage recommandés

Elettrodi a bastoncino consigliati:	Elettrodi a filo consigliati:
BÖHLER FOX 7018 (ou équivalent)	BÖHLER EMK 6 TOP (ou équivalent)
ESAB OK 48.00 (ou équivalent)	ESAB OK Aristorod 12.50 (ou équivalent)

Instructions de soudage :

- Pour obtenir les meilleurs résultats de soudage, préchauffez le matériau de base à **+80 °C** ; veillez toutefois à ce que la température du matériau de base soit maintenue à **≥ 20 °C** pendant au moins **12 heures** avant et après le soudage.
- La zone de soudage doit être **propre et sèche**.
- L'épaisseur du cordon de soudure doit être d'environ **5 mm**.

Procédure :

- 1) Nettoyez le matériau de base et le composant.
- 2) Préchauffez le matériau à la température recommandée.
 - a. Soudez le **tenon sur le côté long (avant et arrière)**.
 - b. Pour un « **résultat parfait** » : soudez également la **plaque de traction (à l'avant et à l'arrière)** et **tout autour du tenon**.

Réduire au minimum l'apport de chaleur dans le matériau.

Pokyny pro navařování dílů na příčnice pewag

Dostupné originální navařovací díly pro klopásy pewag:

	SW (malý vlnitý čep) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 ks)
	MW (střední vlnový čep) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 ks)
	LW (velkoplošný výstup) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 ks)
	PX Stub pro perfect-extreme podmínky	4120107 PX STUB W (36 ks)
	PX deska pro perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 ks) 4120109 PX PLATE 860 W (6 ks) 4120108 PX PLATE 910 W (6 ks) 4120106 PX PLATE 950 W (6 ks)

Doporučené svařovací materiály:

Doporučené tyčové elektrody:	Doporučené drátové elektrody:
BÖHLER FOX 7018 (nebo ekvivalent)	BÖHLER EMK 6 TOP (nebo ekvivalent)
ESAB OK 48.00 (nebo ekvivalent)	ESAB OK Aristorod 12.50 (nebo ekvivalent)

Pokyny pro svařování:

- Pro dosažení nejlepších výsledků svařování předehřejte základní materiál na **+80 °C**; zajistěte však, aby teplota základního materiálu byla udržována na **≥ 20 °C** po dobu nejméně **12 hodin** před a po svařování.
- Svařovaná oblast musí být **čistá a suchá**.
- Tloušťka sváru musí být přibližně **5 mm**.

Postup:

- Očistěte základní materiál a součást.
- Předehřejte materiál na doporučenou teplotu.
 - Svařte **čep podél dlouhé strany (vpředu a vzadu)**.
 - Pro „dokonalý výsledek“: dodatečně svařte **tažnou desku (vpředu a vzadu) a po celém obvodu výstupku**.

Minimalizujte přívod tepla do materiálu.

Instrucciones de soldadura para tracks pewag

Tacos y Perfiles originales pewag disponibles para soldadura:

	SW (taco ondulado pequeño) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 unidades)
	MW (taco ondulado mediano) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 unidades)
	LW (taco ondulado largo) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 unidades)
	PX Taco para perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 unidades)
	PX Perfil para perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 unidades) 4120109 PX PLATE 860 W (6 unidades) 4120108 PX PLATE 910 W (6 unidades) 4120106 PX PLATE 950 W (6 unidades)

Consumibles de soldadura recomendados:

Electrodos de varilla recomendados:	Electrodos de hilo sugeridos:
BÖHLER FOX 7018 (o equivalente)	BÖHLER EMK 6 TOP (o equivalente)
ESAB OK 48.00 (o equivalente)	ESAB OK Aristorod 12.50 (o equivalente)

Instrucciones de soldadura:

- Para obtener los mejores resultados de soldadura, precaliente el material base a **+80 °C**; sin embargo, asegúrese de que la temperatura del material base se mantenga a **≥ 20 °C** durante al menos **12 horas** antes y después de la soldadura.
- La zona de soldadura debe estar **limpia y seca**.
- El espesor del cordón de soldadura debe ser de aproximadamente **5 mm**.

Procedimiento:

- 3) Limpie el material base y el componente.
- 4) Precaliente el material a la temperatura recomendada.
 - a. Soldar el **taco a lo largo de su lado más largo (delante y detrás)**.
 - b. Para el **“Perfect-Extreme”**: suelde adicionalmente el **perfil de tracción (delante y detrás)** y **todo el contorno del taco**.

Minimizar la entrada de calor al material.

Instruções de soldadura para Esteiras Florestais de Tracção pewag

Espigões e Perfis originais pewag disponíveis para soldadura:

	SW (Espigão ondulado pequeno) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 unidades)
	MW (Espigão ondulado médio) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 unidades)
	LW (Espigão ondulado grande) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 unidades)
	PX (Espigão para perfect-extreme)	4120107 PX STUB W (36 unidades)
	Perfil PX para perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 unidades) 4120109 PX PLATE 860 W (6 unidades) 4120108 PX PLATE 910 W (6 unidades) 4120106 PX PLATE 950 W (6 unidades)

Consumíveis de soldadura recomendados:

Eléttodos revestidos sugeridos:	Eléttodos de arame sugeridos:
BÖHLER FOX 7018 (ou equivalente)	BÖHLER EMK 6 TOP (ou equivalente)
ESAB OK 48.00 (ou equivalente)	ESAB OK Aristorod 12.50 (ou equivalente)

Instruções de soldadura:

- Para obter melhores resultados de soldadura, pré-aqueça o material base a **+80 °C**; no entanto, certifique-se de que a temperatura do material base seja mantida a **≥ 20 °C** durante pelo menos **12 horas** antes e depois da soldadura.
- A área de soldadura deve estar **limpa e seca**.
- A espessura do cordão de soldadura deve ser de aproximadamente 5 mm.






Procedimento:

- 5) Limpe o material base e o componente.
- 6) Pré-aqueça o material até à temperatura recomendada.
 - a. Solde o **espigão ao longo do seu lado mais comprido (à frente e atrás)**.
 - b. Para o “Perfect Extreme”: solde adicionalmente o **perfil de tração (à frente e atrás) e ao redor de todo o espigão**.

Minimize a entrada de calor no material.

Hokkien hitsausohje pewag-teloille

Alkuperäiset pewag hokkimallit ja kitkarauta:

	SW (pieni aaltohokki) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 kpl.)
	MW (normaali aaltohokki) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 kpl.)
	LW (leveä aaltohokki) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 kpl.)
	PX Tukihokki extremelle	4120107 PX STUB W (36 kpl.)
	PX kitkarauta extremelle	4120110 PX PLATE 760 W (6 kpl.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 kpl.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 kpl.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 kpl.)

Consumíveis de soldadura recomendados:

Eléctrodos revestidos sugeridos:	Eléctrodos de arame sugeridos:
BÖHLER FOX 7018 (tai vastaava)	BÖHLER EMK 6 TOP (tai vastaava)
ESAB OK 48.00 (tai vastaava)	ESAB OK Aristorod 12.50 (tai vastaava)

Hitsausohje:

- Parhaan hitsaustuloksen saavuttamiseksi esilämmitä pohjamateriaali **+80 °C**:een, mutta varmista, että pohjamateriaalin lämpötila pysyy vähintään **20 °C**:ssa vähintään **12 tuntia** ennen hitsausta ja sen jälkeen.
- Hitsausalueen on oltava **puhdas ja kuiva**.
- Hitsaussauman paksuuden on oltava noin **5 mm**.






Työvaiheet:

1. Puhdista telakengän ja tarvittaessa hokin hitsauskohta.
2. Esilämmitä telakengän hitsauskohta.
 - a. Hitsaa vain hokin pitkiltä sivuilta (**edestä ja takaa**).
 - b. "perfect extreme": katkohitsaa **kitkarauta (edestä ja takaa)** and **tukihokki ympäri**.

Vältä telakengän tarpeetonta ylikuumentamista, joka aiheuttaa hitsausjännityksiä ja karkaisukovuuden menetystä.

Svetsinstruktioner för pewag bandbroddar

Tillgängliga original pewag svetsbroddar och bandplattor:

	SW (liten wavebrodd) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 st. per frp.)
	MW (mellan wavebrodd) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 st. per frp.)
	LW (lång wavebrodd) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 st. per frp.)
	PX brodd för perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 st. per frp.)
	PX-platta för perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 st. per frp.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 st. per frp.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 st. per frp.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 st. per frp.)

Rekommenderade svetsförbrukningsvaror:

Rekommenderade svetselektroder:	Rekommenderade svetstrådar:
BÖHLER FOX 7018 (eller motsvarande)	BÖHLER EMK 6 TOP (eller motsvarande)
ESAB OK 48.00 (eller motsvarande)	ESAB OK Aristorod 12.50 (eller motsvarande)

Svetsinstruktioner:

- För bästa svetsresultat, förvärm basmaterialet till **+80 °C**; se dock till att basmaterialets temperatur hålls på **≥ 20 °C** i minst **12 timmar** före och efter svetsning.
- Svetsområdet måste vara **rent och torrt**.
- Svetsfogen måste vara ca **5 mm tjock**.






Förfarande:

- 1) Rengör basmaterialet och komponenten.
- 2) Förvärm materialet till rekommenderad temperatur.
 - a. Svetsa **brodden längs långsidan (fram och bak)**.
 - b. För "**perfect-extrem**": svetsa dessutom **slirskyddsplattan (fram och bak)** och runt **hela brodden**.

Minimera värmeförlusten till materialet.

Sveiseinstruksjoner for pewag-belter

Tilgjengelige originale pewag-sveisebrodder og -plater:

	SW (liten wave brodd) 58 × 39 × 28 mm	4123148 (36 stk.)
	MW (mellomstor wave brodd) 59 × 43 × 29 mm	4096563 (36 stk.)
	LW (lang wave brodd) 87 × 45 × 36 mm	4128317 (36 stk.)
	PX Brodd for perfect-extreme	4120107 PX STUB W (36 stk.)
	PX plate for perfect-extreme	4120110 PX PLATE 760 W (6 stk.) 4120109 PX PLATE 860 W (6 stk.) 4120108 PX PLATE 910 W (6 stk.) 4120106 PX PLATE 950 W (6 stk.)

Anbefalte sveiseforbruksvarer:

Anbefalte elektroder:	Foreslåtte trådelektroder:
BÖHLER FOX 7018 (eller tilsvarende)	BÖHLER EMK 6 TOP (eller tilsvarende)
ESAB OK 48.00 (eller tilsvarende)	ESAB OK Aristorod 12.50 (eller tilsvarende)

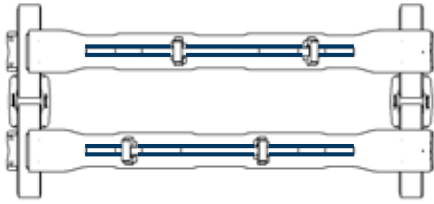
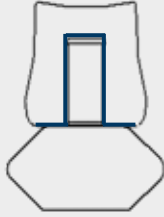
Sveiseinstruksjoner:

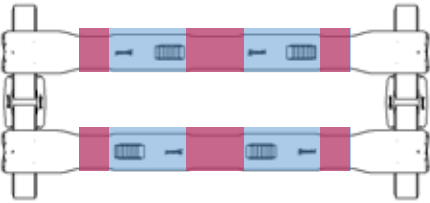
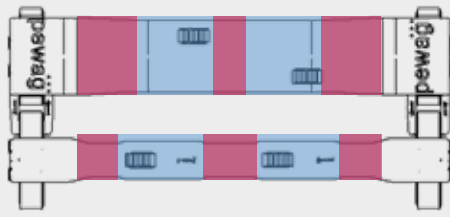
- For best mulig sveiseresultat bør grunnmaterialet forvarmes til **+80 °C**. Sørg imidlertid for at grunnmaterialets temperatur holdes **på ≥ 20 °C** i minst **12 timer** før og etter sveising.
- Sveise området må være **rent og tørt**.
- Sveisesømtykkelsen må være ca. **5 mm**.

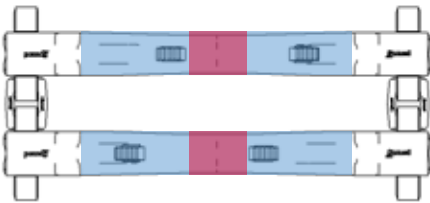
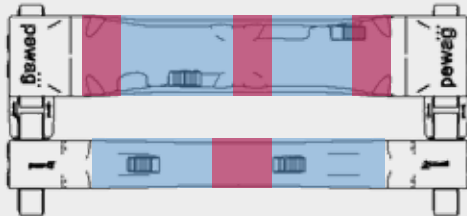
Fremgangsmåte:

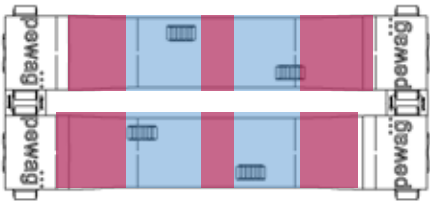
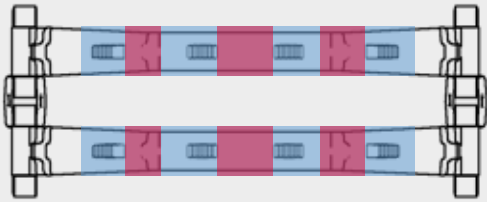
- 1) Rengjør grunnmaterialet og komponenten.
- 2) Forvarm materialet til anbefalt temperatur.
 - a. Sveis **brodden langs langsiden (foran og bak)**.
 - b. For «**perfekt ekstrem**»: sveise i tillegg **trekkplaten (foran og bak)** og **rundt hele brodden**.

Minimer varmetilførselen til materialet.

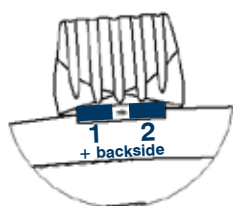
perfect-extreme	PX stub
	


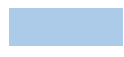

perfect	flow-perfect, wave-perfect
	

duro	wave-duro
	

flow/flow wide, wave/wave wide	mono skidder
	

Stub welding



-  Not allowed / Nicht erlaubt / Non autorisé / No permitido / Não autorizado / Ei sallittu / Ej tillåtet / Ikke tillatt
-  Recommended / Empfohlen / Recommandé / Recomendado / Recomendado / Suositeltava / Rekommenderat / Anbefalt
-  Position welding seam / Position Schweißnaht / Position de soudage / Posición de soldadura / Posição de soldaduranat / Hitsaussauman sijainti / Svetsfogens position / Sveisesømmens posisjon

EN:
Important Notice – Loss of Warranty Due to Welding Work

Please note that any welding work will void all warranty and guarantee claims for both the original product and the welded component.

Welding operations may only be carried out by qualified and appropriately trained personnel.

Subject to technical changes and typographical errors.

DE:
Wichtiger Hinweis – Garantieverlust durch Schweißarbeiten

Bitte beachten Sie, dass durch Schweißarbeiten sämtliche Garantie- und Gewährleistungsansprüche sowohl für das Originalprodukt als auch für das geschweißte Bauteil erlöschen. Schweißarbeiten dürfen nur von qualifiziertem und entsprechend geschultem Personal durchgeführt werden.

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

IT:
Avviso importante – Perdita della garanzia a seguito di lavori di saldatura

Si prega di notare che i lavori di saldatura comportano la perdita di tutti i diritti di garanzia sia per il prodotto originale che per il componente saldato.

I lavori di saldatura devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato e adeguatamente formato.

Con riserva di modifiche tecniche ed errori di stampa.

FR :
Avis important – Perte de garantie due à des travaux de soudage

Veillez noter que tout travail de soudage annulera toute demande de garantie pour le produit d'origine et le composant soudé.

Les opérations de soudage ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié et dûment formé.

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs typographiques.

CS:
Důležitá informace – ztráta záruky v důsledku svařování

Vezměte prosím na vědomí, že svařováním zanikají veškeré záruční a reklamace jak na originální výrobek, tak na svařenou součást.

Svařování smí provádět pouze kvalifikovaný a odpovídajícím způsobem proškolený personál.

Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny.

ES:
Aviso importante – Pérdida de garantía debido a trabajos de soldadura

Tenga en cuenta que cualquier trabajo de soldadura anulará todas las reclamaciones de garantía tanto para el producto original como para el componente soldado.

Las operaciones de soldadura sólo podrán ser realizadas por personal cualificado y debidamente formado.

Sujeto a cambios técnicos y errores tipográficos.

PT:
Aviso importante – Perda de garantia devido a trabalhos de soldadura

Tenha em atenção que qualquer trabalho de soldadura anulará todas as reivindicações de garantia tanto para o produto original como para o componente soldado.

As operações de soldadura só podem ser efectuadas por pessoal qualificado e com formação adequada.

Sujeito a alterações técnicas e erros tipográficos.

FI:
Tärkeä huomautus – Takuun menettäminen hitsaustöiden vuoksi

Huomaa, että kaikki hitsaustyöt mitätöivät kaikki takuu- ja takuuvaatimukset sekä alkuperäisen tuotteen että hitsatun komponentin osalta.

Hitsaustyöt saa suorittaa vain pätevä ja asianmukaisesti koulutettu henkilökunta.

Teknisten muutosten ja kirjoitusvirheiden varalta.

SE:
Viktigt meddelande – garantiförlust på grund av svetsarbete

Observera att allt svetsarbete gör alla garantianspråk ogiltiga, både för originalprodukten och för den svetsade komponenten. Svetsarbeten får endast utföras av kvalificerad och lämpligt utbildad personal.

Med reservation för tekniska ändringar och typografiska fel.

NO:
Viktig merknad – tap av garanti på grunn av sveisearbeid

Vær oppmerksom på at alt sveisearbeid vil oppheve alle garanti- og garantikrav for både det opprinnelige produktet og den sveisede komponenten.

Sveisearbeid må kun utføres av kvalifisert og tilstrekkelig opplært personell.

Med forbehold om tekniske endringer og typografiske feil.