

Аргонодуговая сварка

QUICK PURGE SYSTEMS

ПОЛНОСТЬЮ НАДУВНЫЕ СИСТЕМЫ БЫСТРОЙ ПРОДУВКИ ТРУБ



В случаях, когда требуется одновременно быстрая и безопасная продувка, может быть использована система Quick Purge Systems.

С помощью этих систем можно продувать трубы диаметром 36 дюймов (914 мм) менее, чем за 10 мин, при этом, содержание кислорода после продувки ниже 0.1%. Соответственно, трубы с меньшим диаметром продуваются еще быстрее.

Описание

Каждая система Quick Purge system покрыта жаропрочным материалом с внешней стороны, таким образом, что высокие температуры ее не повреждают, несмотря на то, что сварка производится на достаточно близком расстоянии.

Система имеет 3 шланга, один для закачивания аргона и продувки, второй для дополнительной продувки, и третий для выхода газа наружу или через монитор контроля содержания кислорода.

Действие

Система подсоединяется к аргоновому шлангу, и вставляется в трубу, которую собираются варить

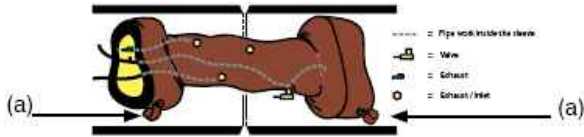
Удерживающая центральная часть системы, короче, чем другие компоненты, и позволяет сохранять продуваемый объем минимальным. При этом, ее наружный диаметр занимает большую часть внутреннего пространства, тем самым уменьшая его объем и время продувки.

После установки системы, открывается источник с аргоном, перегородки надуваются до необходимых размеров, и оставшееся пространство продувается.

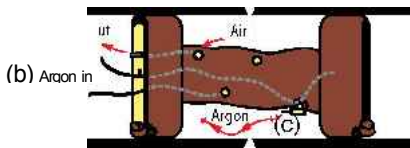
По прошествии нескольких секунд, дополнительный шланг продува может быть открыт, чтобы обеспечить процесс продувки в максимально короткое время..

УСТАНОВКА НАДУВНОЙ СИСТЕМЫ БЫСТРОЙ ПРОДУВКИ ТРУБ

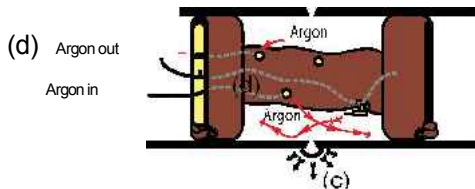
1 Система быстрой продувки Quick Purge Purging System устанавливается при помощи натяжных петель (a)



2 Система продувки надувается при помощи подачи инертного газа (b)

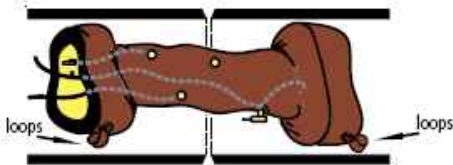


3 Как только система продувки надута, в трубе установлены уплотнения, под давлением открывается продувочный клапан (c), воздушное пространство продувается инертным газом, вымещая через выхлопные клапаны наружу воздух, находящийся между перегородками, (d), пока уровень кислорода не станет достаточно низким, чтобы начать сварочные работы.



4 Во время сварки скорость потока инертного газа должна сохраняться, чтобы продуть кислород, высвободившийся при повышении температуры.

5 Когда сварка закончена, и температура опускается ниже уровня, при котором не происходит окисление, газ продувки может быть перекрыт, система прекращает свое действие, и ее можно убрать.



Вы получили еще один отличный шов!

Не используйте временных приспособлений таких как, перегородки из картона или пробки из пенопласта и пр. В них содержится много воды, водяных паров и воздуха, что подвергает риску получение качественных сварочных швов. Используйте для работы соответствующее оборудование!

12"(ДЮЙМОВАЯ) СИСТЕМА БЫСТРОЙ ПРОДУВКИ В РАЗРЕЗЕ ТРУБЫ



МОНИТОР КОНТРОЛЯ СОДЕРЖАНИЯ КИСЛОРОДА



Перед началом сварочных работ с использованием инертного газа необходимо убедиться в том, что содержание кислорода в зоне сварки сократилось до достаточно низкого уровня.

Монитор имеет специальную конструкцию для измерения с высокой степенью точности содержания кислорода, до 0.01%. Содержание кислорода ниже 0.1% обычно считается нормальным, при этом окисления во время сварки не происходит, но есть некоторые исключения, когда речь идет о таких сварочных материалах, как титановые и циркониевые сплавы.

Мы также предлагаем широкий спектр товаров для сварки труб и других металлоконструкций, таких как:

- Передвижные сварочные подкладки
- Лента основа
- Пластиковые торцевые заглушки
- Алюминиевые торцевые заглушки
- Водорастворимая пленка
- Машина для заточки вольфрамовых электродов
- Вольфрамовые электроды.