

ARGWELD® SUOJAKAASUJÄRJESTELMIÄ 2–12 TUUMAN PUTKILLE



Korkealaatuiseen päittäishitsaukseen putken ympäri, hitsattaessa putkia toisiinsa tai laippoihin, tarvitaan suojakaasua sisäpuolella estämässä hapettumista sekä hitsisauman epätasaisuutta. Tähän tarkoitukseen sopivat parhaiten Argweld® -putkisuoja-kaasujärjestelmät. Ne ovat nopeita, luotettavia ja helppokäyttöisiä. Kaasutettava tila pidetään pienenä, mikä säästää sekä aikaa että suojakaasua.

Argweld® -putkisuoja-kaasujärjestelmät perustuvat yksinkertaiselle idealle. Siinä on kaksi täytettävää tulppaa, joita yhdistää tukiputki.

Putken kaasu täyttää tulpat ja avaa purkuventtiilin tulppien välisen tilan kaasuttamiseksi.

Valittu järjestelmä laitetaan hitsattavaan putkeen tulpat hitsattavan kohdan molemmin puolin. Tulpat täytetään tiiviiksi, jonka jälkeen järjestelmän paine avaa purkuventtiilin ja suojakaasua syötetään sitten tulppien väliin ilman tilalle. Sen jälkeen voidaan hitsata ja suojakaasu takaa siistin ja tasaisen kiinnityssauman. Hitsauksen jälkeen tyhjennetään tulpat ja laite on helppo poistaa.

Tässä ainutlaatuisessa järjestelmässä tarvitaan vain yksi tuloletkittäminen tulpan täyttämiseen ja suojakaasulle. Vapausventtiili voidaan asettaa toimimaan millä tahansa virtausnopeudella 20 l/min asti.

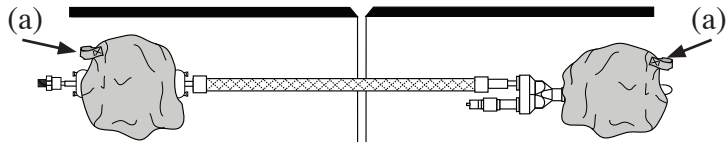
Vapausventtiili voidaan asettaa täyttämään tulpat ja kaasutamaan välitilan aina yhtä aikaa.

Verrattuna muihin putkien suojakaasutusmenetelmiin hitsattaessa, Argweld® -putkisuoja-kaasujärjestelmällä on monia selviä etuja, joista seuraa suuria kustannussäästöjä.

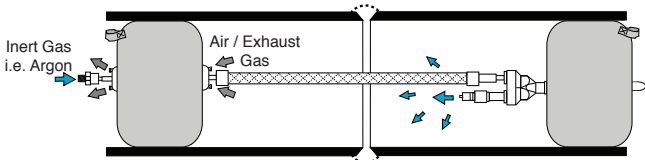
- Käyttää vähemmän suojakaasua
Kaasutettava kohta rajattu. Tavanomaisessa putkityössä kaasua kuluu alle 2 % perinteisessä kaasutuksessa käytetystä.
- Nopeampi
Järjestelmä on hyvin nopea ja helppo asentaa. Se voidaan asettaa tarkasti ja tulpat täyttyvät hetkessä. Kaasutusaika on murto-osa perinteisten menetelmien vaatimasta.
- Helppokäyttöinen
Argweld® -putkisuoja-kaasujärjestelmät yksinkertaistavat huomattavasti suojakaasutuksen prosessia. Koulutusta ei juurikaan tarvita ja kirkkaat hitsausaumamat syntyvät erittäin nopeasti.
- Hitsauslaatu paranee
Prosessi on erittäin luotettava. Se tuottaa tasaisesti ja hallitusti korkealaatuisia tuloksia.
- Sijoitus maksaa itsensä nopeasti
Argweld® -putkisuoja-kaasujärjestelmään sijoitettu pääoma saadaan takaisin muutamalla hitsauksella.

VIISI HELPPOA ASKELTA TÄYDELLISIIN TULOKSIIN – JOKA KERRALLA

1 Argweld® -putkisuojakaasujärjestelmä asetetaan nailonisten vetokorvakkeiden (a) avulla paikalleen.



2 Putkisuojakaasujärjestelmä täyttyy suojakaasun liitännästä.

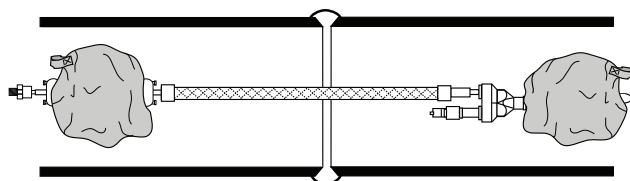


3 Kun suojakaasujärjestelmä on täytetty, paine avaa purkuventtiilin, suojakaasu kaasuttaa tulppien välisen ilmatilan, korvaten ilman. Tarvittavalla O₂-tasolla liitos on valmis hitsattavaksi.

suojakaasu (= puhdistuskaasu) = inerttiä,
reagoimatonta kaasua

4 Hitsauksen aikana on suojakaasun virtaus säilytettävä nousevan lämpötilan vapauttaman hapen poistamiseksi.

5 Kun hitsaus on suoritettu ja sauma jäähtyy alle hapettumislämpötilan, puhdistuskaasun virtaus voidaan sulkea, järjestelmä tyhjenee ja voidaan poistaa.



Taas täydellinen putken hitsaus!

Älä käytä ”korvikelaitteita”, kuten pahvitulppia tai vaahtomuovitulppia. Ne sisältävät runsaasti vettä, vesihöyryä ja ilmaa, vaarantavat hitsauksesi sekä tulevat lopulta kalliimmaksi.

Käytä työhön oikeaa työkalua!

Muita putkenpuhdistustuotteita:



ARGWELD® -PIKAKAASUTUSJÄRJESTELMÄT

Näitä järjestelmiä on saatavilla 8-tuumaisille ja sitä suuremmille putkille. Niillä kaasutetaan tyypillisesti halkaisijaltaan 36-tuumaisien putkien happipitoisuus 0,1 %:iin alle 10 minuutissa ja pienemmät putket vastaavasti nopeammin.

Kutakin Quick Purge -järjestelmää peittää sisäpuolelta kuumuudelta suojaava materiaali, jotta hitsauksen lähellä olevat kuumat lämpötilat eivät vahingoita laitteita.

Saatavilla on kolme eri putkea, yksi argon-täyttöön ja -kaasutukseen, toinen apukaasutukseen ja kolmas kaasun poistamiseen suojakaasuanalysaattorin kautta.



ARGWELD® -SUOJAKAASUANALYSAATTORI MK V

Ennen kuin hitsauksessa voidaan käyttää suojakaasua, on tarpeen varmistua siitä, että hitsauskohdan happitaso on riittävän alhainen.

Argweld® -suojakaasuanalysaattori MKV on suunniteltu happipitoisuuden mittaamiseen 0,01 %:n tarkkuudella erittäin täsmällisesti. Alle 0,1 %:n happipitoisuutta pidetään tavallisesti riittävänä takeena siitä, ettei hitsiin tule hapettumia, vaikka tähän sääntöön voi olla poikkeuksia hitsattaessa titaaniin ja zirkoniumin tapaisia materiaaleja.

HUNTINGDON FUSION TECHNIQUES LIMITED

We also manufacture a number of other weld purging products as well as special tungsten electrodes and Tungsten Electrode Grinders.

- Trailing Shields
- Backing Tape
- Weld Purge Monitors
- Tungsten Electrode Grinders
- Multi-Strike™ Tungsten Electrodes
- Inflatable and rigid pipe stoppers and plugs