

QuickPurge®

PUTKIEN SUOJAKAASUJÄRJESTELMÄT



HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES ■ HFT



© HFT®

Argweld® QuickPurge® -järjestelmä on suunniteltu erityisesti nestetyypikaasuputkien ja kaasun jakoasemien, maakaasun takaisin kaasusimuuhtoasemien, kaasun paineistusasemien ja nestekaasutankkerien putkistojen pikahitsaukseen, ja se nyt käytössä myös monissa muissa suurihalkaisijaosissa putkistojärjestelmissä eri puolilla maailmaa.

Argweld® QuickPurge® -järjestelmiä käytetään korkealaatuisessa, luotettavassa ruostumattomien teräsputkien ja putkiliitosten hitsauksissa takaamassa nopean putkiston kaasutuksen ja erittäin korkealaatuisen hitsaustuloksen, jossa ei ole hapettumia, värivirheitä eikä hiiltymiä.

Nämä järjestelmät kaasuttavat tyypillisesti halkaisijaltaan 36-tuumaisien putkien happipitoisuuden 0,1 %:iin alle 10 minuutissa ja pienemmät putket vastaavasti nopeammin.

Kuvaus

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

Saatavilla on kolme putkea, yksi argon-täyttöön ja -kaasutukseen, toinen apukaasutukseen ja kolmas kaasun poistamiseen Argweld® -suojaakaasuanalysointilaitteen kautta.

Käyttö

Järjestelmä liitetään argonletkuun ja laitetaan sisälle hitsattavaan putkeen.

Yhdistävä tukiputki on lyhyt, jotta puhdistettava tila pysyy mahdollisimman pienenä. Suurimman osan kahden tulpan välisestä tilasta täyttää kuumuutta kestävä ontto lieriö, jonka ansiosta käytetyn argon-kaasun määrä on mahdollisimman vähäinen.

Kun järjestelmä on paikallaan, avataan argon-hana, tulpat täytetään ja väli kaasutetaan.

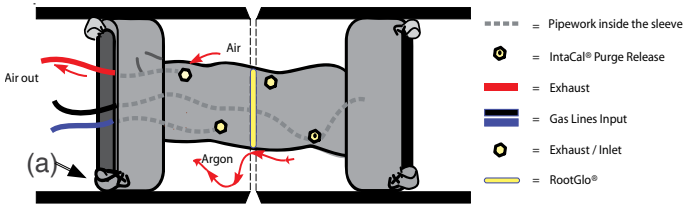
Muutaman sekunnin päästä voidaan ottaa käyttöön apukaasutusletku kaasutusajan minimoimiseksi.

Monissa käyttöpaikoissa eri puolilla maailmaa ovat nämä laitteet suorittaneet lukuisia pikahitsauksia näissä olosuhteissa.

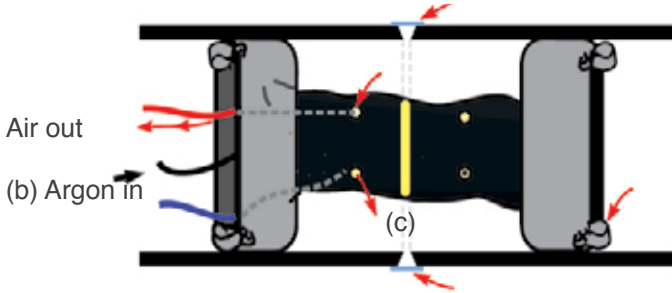
HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES ■ HFT

ILMATÄYTTEISEN VAKIOKAASUTUSJÄRJESTELMÄN TAVANOMAINEN ASENNUS.

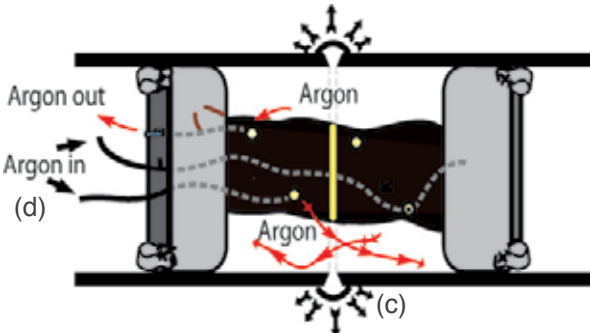
1. Argweld® QuickPurge® -järjestelmä asetetaan vetokorvakkeiden avulla paikalleen. (a)



2. Kaasutusjärjestelmä täyttyy suojakaasuliitännästä. (b)

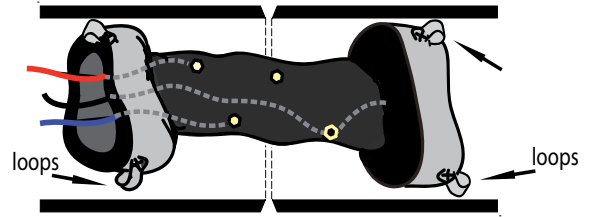


3. Kun kaasutusjärjestelmä on täytetty ja tiivistää putken, paine avaa purkuventtiilin (c), suojakaasu täyttää ilmatilan, siirtäen tulppien välisen ilman ulos (d) pakoaukkojen kautta, kunnes hapen taso on tarpeeksi alhainen hitsauksen aloittamiseksi.



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

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



Taas täydellinen putken hitsaus!

Älä käytä "korvikelaitteita", sillä ne sisältävät runsaasti vettä, vesihöyryä ja ilmaa, vaarantavat hitsauksesi sekä tulevat lopulta kalliimmaksi.

Käytä työhön oikeaa työkalua!



52 Tuumand QuickPurge® järjestelmä putkessa



Argweld® PurgEye® 100 IP65 Weld Purge Monitor®

HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES ■ HFT

Our Product Range:

Argweld® Tube, Pipe and Vessel Purging Systems
Argweld® PurgEye® Weld Purge Monitors® (100 to 1000)
Argweld® Water Soluble Weld Purge Film and Weld Purge Super Adhesive™
Argweld® Weld Trailing Shields®
Argweld® Weld Backing Tape™ & Weld Purge Tape™
Argweld® Flexible Welding Enclosures®
Argweld® Weld Purging Plugs™ & Orbital Welding Plugs
Techweld® MultiStrike® Tungsten Electrodes
HFT Mechanical Pipestoppers® Pipe Plugs, Nylon, Aluminium & Steel
HFT Pipestoppers® Inflatable Stoppers and Plugs