

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА – ЛИДЕР ПРОДАЖ В ЕВРОПЕ

Идея сварки в защитном газе была предложена в конце XIX в. Русским ученым Н.Н. Бенардосом. Практическое осуществление данного способа сварки приходится на XX в.

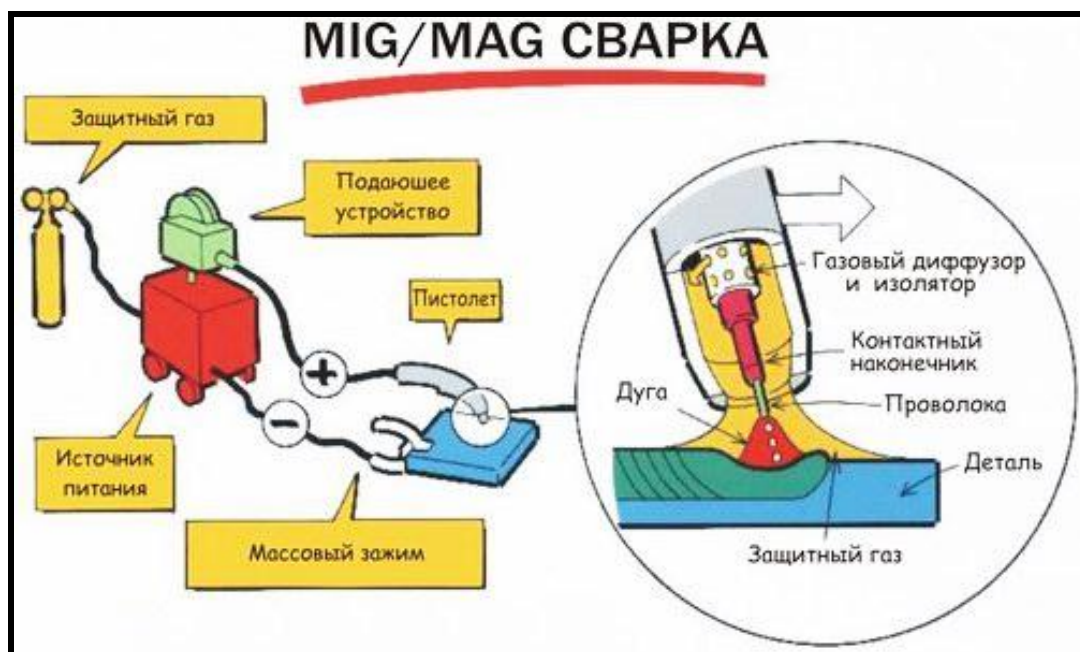
СВАРКА СВАРОЧНЫМ ПОЛУАВТОМАТОМ – является наиболее производительным видом дуговой сварки – ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ СВАРЩИКА ПОВЫШАЕТСЯ В 3 РАЗА - значительно облегчен поджиг дуги, возрастает удобство и скорость работы, не надо менять электроды и зачищать швы от шлаков. Именно этот вид сварки позволяет проводить работы по тонколистовому металлу. Все это делают полуавтоматическую сварку все более популярной во всем мире.

Процесс полуавтоматической сварки включает в себя использование сварочной проволоки, что позволяет вести сварочный шов большой длины без перерывов и защитного газа, который делает этот шов более качественным и внешне более чистым.

MIG/MAG - Metal Inert Gas / Metal Active Gas (международная аббревиатура этого способа сварки) – дуговая сварка плавящимся электродом (проволокой) в среде инертного/активного защитного газа с автоматической подачей присадочной проволоки.

MIG/MAG наиболее универсальный способ сварки, имеющий большое распространение в промышленности. Специалистам более известна как **сварка полуавтоматом в углекислом газе**. Некоторый ее называют: «сварка в CO₂», а в народе существует название «сварка компромат».

СУЩНОСТЬ СПОСОБА MIG/MAG СВАРКИ



Дуговая сварка в защитном газе основана на оттеснении воздуха из зоны сварки потоком газа. Эти газы оттесняют воздух от сварочной ванны и тем самым предохраняют металл шва от воздействия азота и кислорода воздуха.

При полуавтоматической сварке плавящимся электродом дуга горит между электродной проволокой, непрерывно подаваемой в дугу, и изделием. Дуга расплавляет проволоку и кромки изделия, и образуется общая сварочная ванна. По мере перемещения дуги сварочная ванна затвердевает, образуя шов, соединяющий кромки изделия.

Метод MIG-MAG может использоваться для сварки как низко -, так и высоколегированных (нержавеющих) сталей, а также для сварки конструкций из алюминия и его сплавов.

Сварка осуществляется с помощью специально предназначенной горелки, которая осуществляет подачу в зону сварки сварочного тока, защитного газа и сварочной проволоки.

ВАЖНО! ВЫБИРАЕМ ПОЛЯРНОСТЬ!



**Сварка в среде
защитного газа**

**Сварка без
защитного газа**




Переключение полярности осуществляется внутри аппарата, там, где устанавливается катушка сварочной проволоки. Все что для этого нужно – это просто открутить две пластиковых гайки и поменять провода местами.



Место изменение полярности.

1. Сварка проволокой сплошного сечения производится в среде защитного газа CO₂ или смесях (например, Ar+CO₂). В этом случае применяется обратная полярность, т.е. плюс «+» находится на горелке.



- **Углеродистая сталь**
CO₂, Смеси: Аргон-CO₂,
Аргон-CO₂-O₂
- **Нержавеющая сталь**
Смеси Аргон-CO₂,
Аргон-O₂ (1-2%), Аргон-Гелий-CO₂
- **Алюминий и его сплавы**
Аргон (99,5%)

2. Сварка с флюсовой (порошковой) проволокой производится без применения защитного газа или смесей. Устанавливаем прямую полярность, т.е. минус «-» находится на горелке.



Порошковая проволока представляет собой непрерывный электрод, состоящий из металлической оболочки и порошкового сердечника. Оболочка представляет собой трубку, свернутую из стальной ленты толщиной 0.2 – 0.5 мм.

Сердечник представляет собой смесь порошков определенного гранулометрического состава: минералов, руд, химикатов, ферросплавов, других металлических порошков. **Сердечник порошковой проволоки выполняет те же функции, что и покрытия обычных сварочных электродов:** стабилизацию дугового разряда, защиту металла от воздуха, раскисление и легирование металла шва, регулирование процесса переноса расплавленного электродного металла в сварочную ванну, формирование шва и др.



Место установки катушки со сварочной проволокой.

При сварке в защитных газах надежность защиты может нарушаться из-за сквозняков, забрызгивания газовых сопел и т. п. В этих условиях применение порошковых проволок, сочетающих в себе положительные свойства покрытых стальных электродов и механизированной сварки проволоками сплошного, представляет большие производственные преимущества, особенно в монтажных условиях. Этому способствует и отсутствие газовой аппаратуры (баллонов, шлангов, газовых редукторов).

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG) STURM! / ЭНЕРГОМАШ

ПРЕИМУЩЕСТВА ЗАВОДА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- ❖ **Налаживание процесса производства сварочного оборудования на заводе происходило совместно с компанией «GYS» (Франция), которая является одним из мировых лидеров по разработке и производству сварочных аппаратов.** Позже, когда процесс производства был полностью налажен, предприятие стало развиваться

самостоятельно. На сегодняшний день завод является одним из лидеров в области сварочного производства в Китае.

- ❖ Сегодня на заводе работают более 30 высококвалифицированных инженеров. Среди них есть инженеры из Японии и Кореи. Специалисты завода постоянно сотрудничают с европейскими и американскими инженерами по разработке новых продуктов.
- ❖ На заводе вместе с нами размещают свои заказы:
 - Европа: GUDE (Германия), STAYER (Испания), CLARKE и SEALLY (Великобритания).
 - США: HFT, RALLY.
 - Япония: SUZUKID.
- ❖ Строгая всесторонняя система контроля качества (3 степени: IQC, QA, FQC):
 - IQC (контроль качества входного исходного материала),
 - QA (контроль качества в процессе производства),
 - FQC (контроль качества готовой продукции).
- ❖ Современный менеджмент, позволяет обеспечивать качественную продукцию и лучший сервис для всех клиентов.
- ❖ Каждый сварочный аппарат, выпущенный заводом, перед отправкой партнерам, проверяется и тестируется под нагрузкой.

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ПО ЦЕНЕ ТРАНСФОРМАТОРНЫХ

Работают от 160 В



AW97PA14/CA-97PA14



AW97PA17/CA-97PA17



AW97PA20/CA-97PA20

- ❖ Потребление электроэнергии уменьшено на 30%.
- ❖ Работа с не стабильным напряжением.
- ❖ Используются новейшие инверторные технологии, обеспечивающие постоянный контроль сварочного тока и входящего напряжения.
- ❖ Встроенный блок стабилизатора напряжения, небольшое разбрызгивание металла, отличный перенос сварочной капли.
- ❖ Медленная скорость подачи проволоки во время поджига дуги, глубокая сварочная ванна.
- ❖ Легкий поджиг дуги.
- ❖ Маленький размер и вес, экономичный и практичный.

❖ Высокая надежность в работе, удобство в эксплуатации и сервисном обслуживании

Технические характеристики:

Параметры / Модели	AW97PA14 / CA-97ПА14	AW97PA17 / CA-97ПА17	AW97PA20 / CA-97ПА20
Напряжение сети, В / частота, Гц / кол-во фаз	160-260 / 50 / 1	160-260 / 50 / 1	160-260 / 50 / 1
Максимальная потребляемая мощность, кВт	2,4	3,7	4,8
Диапазон регулирования сварочного тока, А	30-140	30-170	30-200
Цикл работы	120А / 40%	170А / 40%	180А / 35%
Напряжение холостого хода, В	23	24	42
Диапазон регулирования рабочего напряжения, В	15,5-20	1,5-22,5	15,5-23
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,9
Максимальная масса катушки сварочной проволоки, кг	1	1	5
Коэффициент мощности (cos φ)	0.7	0.7	0.7
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Класс изоляции	F	F	F
Габаритные размеры, мм	420x210x325	420x210x325	530*225*325
Масса, кг	11,4	11,9	14,4
Длина сварочной горелки, м	1,5	2	3
Длина сетевого шнура, м	1,05	1,55	2,38

Комплектация AW97PA14 / CA-97ПА14, AW97PA17 / CA-97ПА17:

Сварочная горелка; зажим массы; сварочные кабели; наконечники 0,6мм и 0,8мм; катушка сварочной проволоки 0,6мм*1кг.

Комплектация AW97PA20 / CA-97ПА20:

Сварочная горелка (BINZEL – Германия); зажим массы; сварочные кабели; наконечники 0,6мм, 0,8мм, 0,9мм; газовый шланг 3м с 2-мя хомутами.

**Мы предлагаем возможность без проблемной сварки
при низком напряжении,
обеспечивая высокую производительность.**

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ПО ЦЕНЕ ТРАНСФОРМАТОРНЫХ