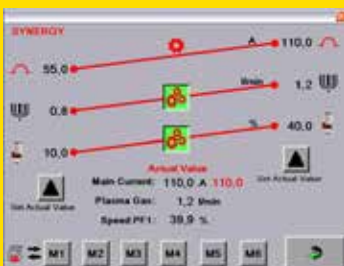


Spawanie PTA

EuTronic® GAP 3511 DC Synergic

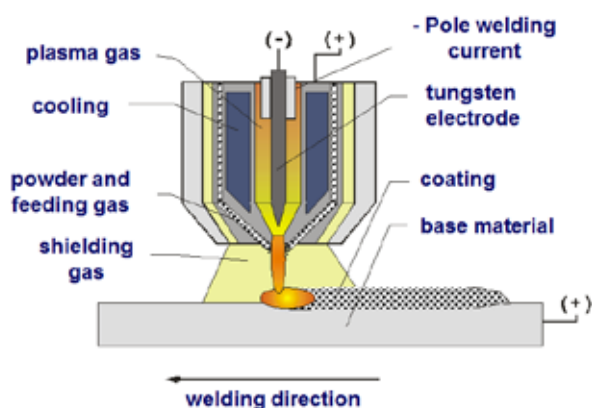


- Spawanie / napawanie metodą PTA, TIG oraz MMA
- Do zastosowań ręcznych, półautomatycznych i zrobotyzowanych
- Mocny inwerter 350A
- Możliwość zgrzewania metodą PTA oraz TIG
- Możliwość pracy w trybie synergii
- Łatwa obsługa poprzez dotykowy panel sterowania
- Pełna kompatybilność ze wszystkimi akcesoriami urządzeń serii EuTronic GAP

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

WELDING

Dlaczego EuTronic® GAP 3511 DC Synergic



EuTronic GAP 3511 DC Synergic jest idealnym wyborem zarówno dla aplikacji zautomatyzowanych jak i ręcznych.

EuTronic GAP 3511 DC Synergic jest doskonały dla aplikacji spawalniczych wymagających precyzji, a także wysokiej jakości napoin. Urządzenie dostępne jest z różnorodnymi opcjami. Przyjazny 8,4 calowy ekran dotykowy umożliwia operatorowi jeszcze szybszą i prostszą obsługę urządzenia nawet w rękawicach spawalniczych.

EuTronic GAP 3511 DC Synergic został zaprojektowany z myślą o prostej integracji w przypadku procesów zautomatyzowanych, ale także łatwej obsłudze w przypadku procesów manualnych. Nowo dodane funkcje, jak tryb synergiczny czy spawanie impulsowe, zapewniają jeszcze dokładniejszą kontrolę procesu spawalniczego.

Wszystkie ustawienia są wyświetlane na ekranie dotykowym, a pamięć urządzenia pozwala na zapamiętanie do 1000 programów spawalniczych. Niezwykle mocny inwerter pracujący w zakresie 10-350A pozwala na realizację praktycznie wszystkich aplikacji z użyciem proszku.

Różne dodatkowe opcje są dostępne dla EuTronic GAP 3511 DC Synergic, jak w pełni kontrolowane elektronicznie gazy, druga karta sterowania silnikiem (np. dla drugiego podajnika proszku), a także rozszerzony interfejs automatyzacji dla pełnej integracji w przypadku procesów zautomatyzowanych.



Skoncentrowany łuk plazmowy umożliwia doskonałą kontrolę procesu, dzięki czemu uzyskujemy niewielkie wymieszanie

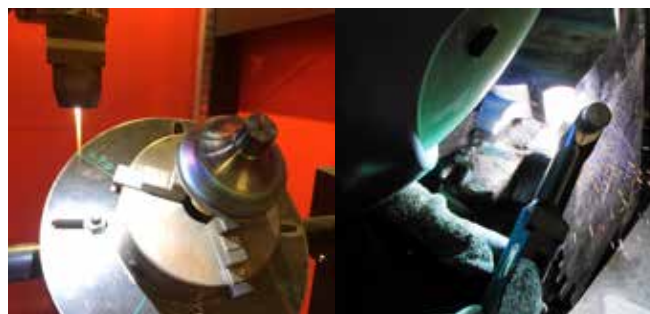
z materiałem bazowym oraz gładkie lico napoiny. Obróbka mechaniczna po spawaniu, a także straty materiału dodatkowego, są ograniczone do minimum.

Castolin Eutectic wprowadził metodę PTA (Plasma Transferred Arc) pod nazwą EuTronic GAP (Gas Arc Process) na rynek spawalniczy w 1972 roku. Od tego momentu dokonaliśmy ogromnego postępu.

W procesie plazmowym łuk spawalniczy jest zawężony mechanicznie poprzez dyszę plazmową (anodę), co powoduje znacznie zwiększenie energii łuku oraz temperatury.

Proces PTA jest rozpoczynany od zajarzenia łuku pilotującego. Łuk ten jarzy się pomiędzy chłodzoną cieczą miedzianą anodą, a nietopliwą elektrodą (katodą), chłodzoną strumieniem gazu plazmowego.

Materiał dodatkowy w postaci proszku lub też drutu jest dostarczony do jeziora spawalniczego, chronionego gazem osłonowym przed dostępem powietrza atmosferycznego. Łuk plazmowy, a także wprowadzone do materiału bazowego ciepło, może być kontrolowane znacznie precyzyjniej niż w przypadku konwencjonalnego łuku elektrycznego, gdyż energia łuku w głównej mierze wykorzystywana jest do stopienia materiału dodatkowego. Dzięki temu wpływ ciepła, a także wtopienie jest zredukowane do minimum.



Technologia PTA oferuje szeroki zakres korzyści, w porównaniu do konwencjonalnych procesów spawalniczych:

Główne cechy to:

- Wysoka gęstość energii w ekstremalnie skoncentrowanym łuku
- Wysoka wydajność procesu
- Jednorodne, wolne od porów napoiny
- Wtopienie, odkształcenia spawalnicze, a także strefa wpływu ciepła niższe, niż w przypadku innych metod
- Maksymalna czystość napoiny już w pierwszej warstwie
- Możliwość nakładania wielu warstw
- Gładza powierzchnia lica ograniczą obróbkę mechaniczną
- Precyzyjna kontrola grubości nakładanej napoin
- Doskonała powtarzalność procesu
- Idealna również do procesów zautomatyzowanych.

Dzięki tym zaletom proces GAP jest dedykowany do prac, które wymagają doskonałej precyzji, niskiego wpływu ciepła, a także minimalnych odkształceń. Technologia GAP dostarcza również doskonałej jakości i czystości napoin już od pierwszej warstwy.

W połączeniu z wysoką wydajnością procesu, precyzyjną kontrolą grubości oraz gładką powierzchnią napoiny, uzyskujemy znaczące korzyści ekonomiczne poprzez zredukowanie kosztów obróbki, a także ilości materiałów spawalniczych.

Osprzęt i akcesoria dla każdej aplikacji

EuTronic GAP 3511 DC Synergic dzięki swojej modułowej budowie może być dopasowany do szerokiej gamy aplikacji poprzez wybór odpowiednich akcesoriów. Wymienione poniżej pozycje są zaledwie częścią zakresu dostępnych akcesoriów.

Podajnik proszku EP2	ESC: 260229
Gaz transportujący proszek:	Ar, Ar-H2
Przepływ gazu transportującego:	0 - 4 l/min
Pojemność zbiornika:	2 l
Klasa ochrony:	IP 23
Waga (bez proszku):	7,5 kg
Wymiary (dł x szer x wys):	200 x 170 x 470 mm
Ilość podawanego proszku 3-120 g/min, w zależności od koła podającego proszek, palnika, anody, a także gęstości proszku.	



Chłodnica Cooling GAP®	ESC: 260058
Waga:	40 kg
Wymiary (dł x szer x wys):	900 x 445 x 360 mm
Chłodzenie wymiennikiem ciepła powietrze/woda.	



Sterownik ręczny RC-H	ESC: 260231
Dostarczany razem z 5m przewodem.	



Chłodnica Cooling GAP® Chiller	ESC: 754273
Waga:	50 kg
Wymiary (dł x szer x wys):	915 x 445 x 400 mm
Chłodnica z zintegrowanym chillerem.	



Pałnik GAP E 150 P	
Typ palnika:	Palnik proszkowo-ręczny
Konstrukcja:	Głowica palnika 70°
Maks. prąd przy 100% cyklu pracy:	150 A
Przepływ proszku*:	5 - 20 g/min
Chłodzenie:	ciecz chłodząca
Waga razem z pakietem przewodów:	2 kg (3 m)
Kod ESC dla wersji 3 m:	ESC 260434 (3 m)
Kod ESC dla wersji 4 m:	ESC 260435 (4 m)
* Maks. ilość podawanego proszku zależy od gęstości proszku, ustawień podajnika proszku, a także rodzaju anody.	



Wózek	ESC: 260056
Waga:	45 kg
Wymiary (dł x szer x wys):	1.190 x 740 x 1.415 mm
Przystosowany do transportu 2 butli gazowych, podajnika proszku, chłodnicy, a także źródła plazmowego.	



Pałnik GAP E 52	
Typ palnika:	Palnik proszkowo-maszynowy
Konstrukcja:	Pionowa
Maks. prąd przy 100% cyklu pracy:	200 A
Przepływ proszku*:	3 - 80 g/min
Chłodzenie:	Ciecz chłodząca
Waga razem z pakietem przewodów:	4,8 kg (4 m)
Kod ESC dla wersji 4 m:	ESC 400204 (4 m)
* Maks. ilość podawanego proszku zależy od gęstości proszku, ustawień podajnika proszku, a także rodzaju anody.	



Pałnik GAP E 54	
Typ palnika:	Palnik proszkowo-maszynowy
Konstrukcja:	Pozioma
Maks. prąd przy 100% cyklu pracy:	200 A
Przepływ proszku*:	3 - 140 g/min
Chłodzenie:	Ciecz chłodząca
Waga razem z pakietem przewodów:	3,7 kg (4 m)
Kod ESC dla wersji 4m:	ESC 400861 (S)
Kod ESC dla wersji 4m:	ESC 402272 (M)
Palnik przystosowany do napawania wewnętrznego dla średnic powyżej 80mm. Dostępna w 4 różnych długościach: 330 mm(S), 550 mm (M), 920 mm(D) oraz 1770 mm (DL).	
* Maks. ilość podawanego proszku zależy od gęstości proszku, ustawień podajnika proszku, a także rodzaju anody.	



Twój partner w technologiach napraw, regeneracji, cięcia i łączenia

Messer Eutectic Castolin Sp. z o.o.

ul. Leonarda da Vinci 5, 44-109 Gliwice
Tel. +48 32 230 67 36
Faks +48 32 230 67 39
www.castolin.pl
castolin@castolin.pl

