

Plasma Transferred Arc Technology
NOWOŚĆ !
EuTronic GAP 2501DC

Warto być najlepszym z...
Castolin Eutectic



Plasma Tech

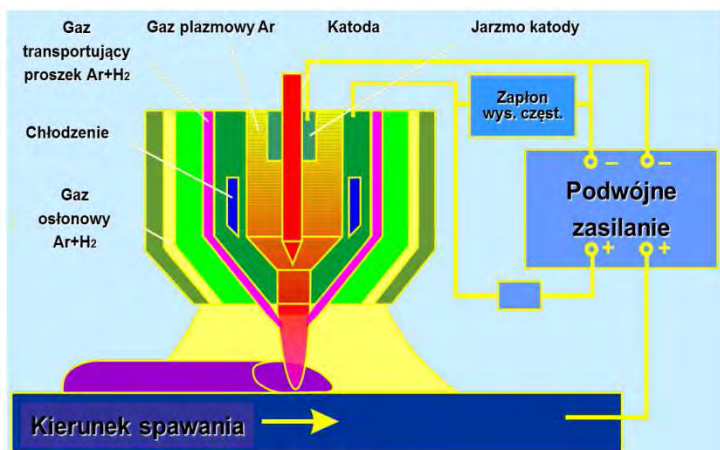


- Spawanie, napawanie i lutospawanie plazmowe
- Do zastosowań ręcznych, półautomatycznych i zrobotyzowanych
- Mocny inwerter 250A
- Łatwa obsługa poprzez dotykowy panel sterowania
- Pełna kompatybilność ze wszystkimi akcesoriami urządzeń serii EuTronic Gap.

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

Dlaczego GAP 2501 DC ?

Zasada działania



Proces napawania przy zastosowaniu technologii PTA odznacza się wieloma zaletami;
Podstawowe cechy to;

- Wysoka koncentracja energii łuku
- Wysoka wydajność i skrócenie czasu spawania
- Bardzo małe wymieszanie z materiałem rodzimym
- Minimalna strefa wpływu ciepła
- Możliwość tworzenia wielowarstwowych napoin
- Gładkie lico napoin zmniejsza czas obróbki mechanicznej
- Optymalne własności napoin już w pierwszym ściegu
- Wiązanie metaliczne napoin
- Wysoka stabilność parametrów spawania
- Możliwa pełna automatyzacja procesów (Konieczne zastosowanie zewnętrznego opcjonalnego interfejsu do współpracy ze sterownikami nadrzędnymi)

Przykłady zastosowań;



- Naprawa stali narzędziowych, odtwarzanie krawędzi tnących, regeneracja narzędzi tłocznych i kuźniczych. Naprawa form do odlewni ciśnieniowych
- Naprawa żeliwnych narzędzi tłocznych oraz form szklarskich
- Naprawa ślimaków podających
- Napawanie narzędzi wiertniczych
- Napawanie gniazd zaworów i przyłgni zaworów.
- Napawanie narzędzi w przemyśle wydobywczym
- Naprawa narzędzi skrawających

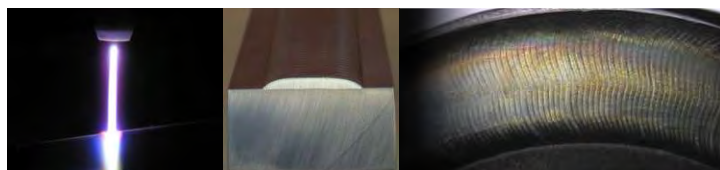
EuTronic GAP to nazwa procesu spawania/napawania plazmowego z materiałem dodatkowym w postaci wprowadzonego do jeziora spawalniczego proszku metalicznego lub drutu spawalniczego.

W technologii PTA strumień zjonizowanego gazu w łuku elektrycznym przewężony w dyszy plazmowej tworzy plazmę. Łuk plazmowy oraz jezioro spawalnicze jest chronione od wpływu atmosfery gazem osłonowym. Sterownik źródła umożliwia zapamiętywanie programów użytkownika.

Łuk plazmowy oraz wpływ ciepła w materiał rodzimy może być precyzyjniej kontrolowany w porównaniu do konwencjonalnych metod spawania łukowego. Energia łuku jest użyta w dużej mierze do przetopienia materiału dodatkowego zmniejszając jednocześnie wymieszanie z materiałem rodzimym do minimum.

Panel sterownika reaguje również na dotyk poprzez rękawice.

GAP 2501 DC	ESC 758 614
Złącze sieciowe:	5 x 32 A CEE plug, 6mm ²
Napięcie sieciowe:	3x400V + N ± 10%
Częstotliwość:	50/60 Hz
Bezpiecznik:	32 A
Max. pobór mocy:	18 kVA
Max. prąd spawania (35%ED):	250 A
Max. prąd spawania (60%ED):	200 A
Max. prąd spawania (100%ED):	160 A
Prąd pilota (100%ED):	30A
Zakres prądu spawania plazmowego:	2A ÷ 250A
Zakres prądu spawania MMA/TIG:	5A ÷ 200A
Zakres prądu pilota:	0,5A ÷ 30A
Klasa zabezpieczenia:	IP 23S
Waga:	70 kg



Niezmiennosc skupienia słupa łuku plazmowego bez względu na jego długość.

Przykład napoju po procesie napawania. Struktura lica gładka o regularnym kształcie, wolna od wad.



Przykłady palników i dostępnych akcesoriów. Skontaktuj się z doradcą technicznym Castolin Eutectic w celu doboru właściwego wyposażenia. Palniki i akcesoria niestandardowe mogą zostać opracowane na specjalne żądanie.

Messer Eutectic Castolin Sp. z o.o.

ul. Robotnicza 2

44-100 Gliwice

Tel : +48 32 230 67 36

Fax : +48 32 230 67 39

e-mail : castolin@castolin.pl

Internet: www.castolin.pl

TWÓJ PARTNER W TECHNOLOGIACH ŁĄCZENIA, NAPRAW I REGENERACJI

www.castolin.com

www.castolin.pl