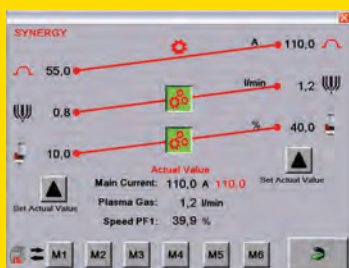


Аппарат для плазменной сварки и наплавки (Plasma Transferred Arc)

EuTronic® GAP 3511 Synergic

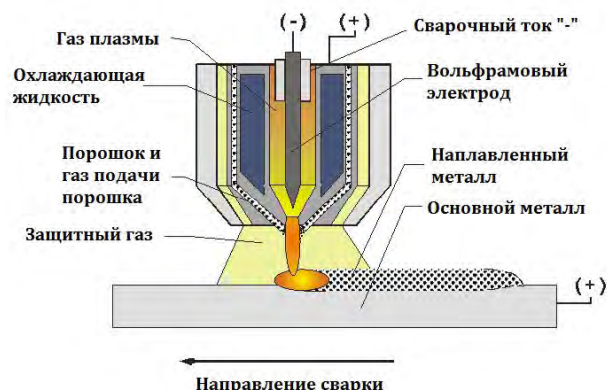


- Плазменная сварка с присадкой в виде порошка или проволоки, режим "Замочная скважина"; TIG сварка; MMA сварка
- Для соединительной сварки и наплавки
- Синергетические режимы сварки и наплавки
- Интуитивно-понятная панель управления с тач-скрином 8.4"
- Режимы точечной и импульсной сварки
- Модульная конструкция для оптимального подбора конфигурации под задачи заказчика



Плазма

Почему именно® GAP 3511 DC Synergic



EuTronic® GAP 3511 DC Synergic - оптимальный выбор для автоматической и ручной плазменной сварки и наплавки

EuTronic®GAP 3511 DC Synergic идеален для процесса сварки, который требует точности и качества соединения. Панель управления с тачскрином размером 8,4 " и графическим интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.

EuTronic® GAP 3511 DC Synergic был разработана с учетом объединения возможности ручного и автоматического управления. Добавлены совершенно новые функции, такие как: "Режим синергетики", позволяющий автоматически регулировать подачу порошка в зависимости от тока; Режим "Замочная скважина" для сварки толстостенных изделий с минимальным размером сварочной ванны и гарантированным формированием обратного валика. Все настройки четко отображаются на дисплее и заносятся в память, имеющей до 1000 ячеек для хранения информации о параметрах процесса. Сверхмощный инвертор с диапазоном тока 10 ÷ 350А, позволяет производить практически все операций по сварке и наплавке.

Для EuTronic® GAP 3511 DC Synergic опционально доступны различные возможности, такие как: полное цифровое управление расходом газа, подключение второго блока подачи порошка и расширенный интерфейс автоматизации для полного согласования при работе в составе автоматического комплекса.



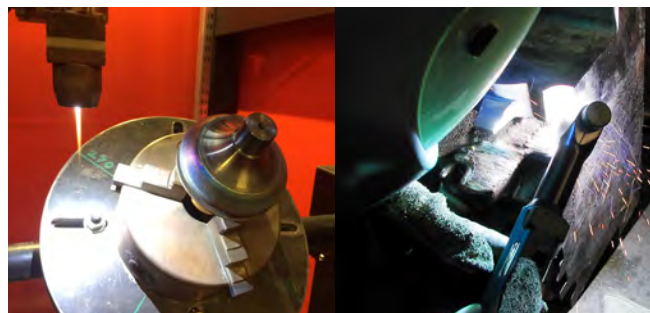
Сфокусированная плазменная дуга, снижает растворение наплавляемого металла, улучшает качество покрытия, не дает брызг при сварке, тем самым повышая качество и уменьшая стоимость работ по сварке и наплавке.

Все эти преимущества GAP-процесса гарантируют высокую точность работ при малых энергозатратах. Также технология GAP обеспечивает максимальную чистоту и качество наплавочного слоя, начиная с первого. В сочетании с высокой производительностью, точностью контроля за толщиной наплавки, практически её идеальной геометрией, эти возможности дают очевидную экономию средств как на сам процесс, так и на последующую механическую обработку.

Компания Castolin Eutectic с 1972г. представляет на рынке сварочного оборудования дуговой процесс плазменного переноса (РТА) под брендом EuTronic GAP (GasArcProcess). Начиная с технологии плазменного напыления, сегодня компания Castolin задействует в своих аппаратах все существующие технологии плазменных процессов для нанесения покрытий, сварки, и наплавки.

В процессе GAP плазма фокусируется, проходя через тугоплавкий анод, одновременно увеличивая плотность дуги, её энергию и температуру. Процесс РТА начинается с поджига внутренней пилот-дуги, горящей между газоохлаждаемым катодом (вольфрамовый электрод) и водоохлаждаемым медным соплом.

Сварочный припой, в виде мелкого порошка или проволоки подается в сварочную ванну, изолированную защитным газом от атмосферы. При этом плазменная дуга и тепловложение в сварочную ванну контролируются гораздо более тщательно, чем при традиционной сварке. Энергия дуги почти полностью расходуется на плавление припоя, сводя разбавление основного металла к минимуму.



Технология GAP предлагает широкие возможности и преимущества по сравнению с традиционными методами сварки и наплавки:

- Высокая плотность и концентрация дуги
- Высокая производительность
- Однообразность покрытия без пор и брызг
- Перемешивание, тепловложение и зона термического влияния гораздо меньше, чем при других методах.
- Максимальная чистота и качество наплавочного слоя, начиная с первого.
- Возможность многопроходной наплавки
- Идеальная геометрия наплавочного слоя
- Точный контроль толщины наплавки
- Превосходная воспроизводимость работ
- Возможность автоматизации (электронное управление подачей газа и интерфейс для внешнего управления)



EuTronic GAP® 3511 Synergic	ESC: 763890
Напряжение питания:	3x 400V ±10% 3x 460V ±5%
Частота сети питания:	50/60 Hz
Предохранитель сети питания:	32 A
Потребляемая энергия, макс.:	20 kVA
Потребляемый ток, макс	32 A
Потребляемый ток эффективный (ПВ 100%)	25 A
Cos phi:	0.99
Ток сварки (35% ПВ):	350 A
Ток сварки (60% ПВ):	280 A
Ток сварки (100% ПВ):	250 A
Ток пилот дуги (100% ПВ):	30 A
Диапазон тока плазменной и TIG -сварки	10 A ÷ 350 A
Диапазон тока для режима MMA (Штучные эл-ды)	10 A ÷ 280 A
Диапазон тока для пилот-дуги	2 A ÷ 50 A
Напряжение хол. хода - инвертор пилот-дуги	95 V DC
Напряжение хол. хода - основной инвертор	95 V DC
Габариты (Д × Ш × В):	815 × 445 × 635 мм
Вес:	105 кг

Ориентир – на применение

Castolin Eutectic разрабатывает и производит аппараты GAP и аксессуары различного исполнения, как стандартного, так и специального назначения. Наши технические специалисты могут разработать любые дополнения для повышения эффективности решения ваших задач. От источника тока, оборудования для подачи проволоки и порошка, до специальных особых приспособлений – мы уделяем внимание каждой мелочи.

Примеры применения:

- Восстановление стального инструмента, режущих кромок, ковки, литейных форм и др.
- Восстановление чугуна, стекольных форм
- Восстановление шнеков
- Износостойкая наплавка на буровое оборудование, запорную арматуру, седла, золотниковые зеркала, клапана двигателей и др.



Оборудование и аксессуары под любую задачу

Благодаря модульной конструкции, EuTronic® GAP 3511 DC Synergic, может быть адаптирован под любую задачу путем подбора соответствующих аксессуаров. Ниже представлены возможные виды аксессуаров и дополнительного оборудования, которые могут быть поставлены на заказ.

Блок подачи порошка EP2	ESC: 260229
Газ подачи порошка:	Ar, Ar-H2
Расход газа подачи порошка :	0 - 4 л/мин.
Емкость колбы под порошок:	2 л
Класс защиты:	IP 23
Вес (без порошка):	7,5 кг
Габариты (Д × Ш × В):	20 × 17 × 47 см
Подача порошка 3 - 120 г/мин. (зависит от конфигурации колеса подачи, типа порошка, типа сопла горелки)	



Пульт ДУ RC-H	ESC: 260231
С соединительным кабелем 8м.	



Ручная горелка GAP E 150 P	
Тип горелки:	порошковая наплавка
Конструкция:	Ручная, под углом 70°
Максимальный ток 100% ПВ:	150 А
Производительность*:	5 - 20 г/мин.
Охлаждение:	Жидкостное
Вес со шланг-пакетом:	2 кг (3 метра)
Горелка с 3 м шланг-пакетом:	ESC 260434
Горелка с 4 м шланг-пакетом:	ESC 260435
* Макс. производительность зависит от типа и материала порошка и настроек скорости подачи	



Автоматическая горелка GAP E 52	
Тип горелки:	порошковая
Конструкция:	Вертикальная
Максимальный ток 100% ПВ:	200 А
Производительность*:	3 - 80 г/мин.
Охлаждение:	Жидкостное
Вес со шланг-пакетом:	4,8 кг (4 метра)
Горелка с 4 м шланг-пакетом:	ESC 400204
* Макс. производительность зависит от типа и материала порошка и настроек скорости подачи.	



Охладитель Cooling GAP®	ESC: 260058
Вес:	40 кг
Габариты (Д × Ш × В):	900 × 445 × 360 mm
Теплообменник типа воздух/жидкость.	



Чиллер Cooling GAP® Chiller	ESC: 754273
Вес:	50 кг
Габариты (Д × Ш × В):	915 × 445 × 400 mm
Теплообменник со встроенным чиллером.	



Тележка Trolley	ESC: 260056
Вес:	45 кг
Габариты (Д × Ш × В):	1.190 × 740 × 1.415 mm
с подставкой под газовые баллоны, механизм подачи порошка, источник тока и блок охлаждения.	



Автоматическая горелка GAP E 54	
Тип горелки:	порошковая наплавка
Конструкция:	Горизонтальная
Максимальный ток 100% ПВ:	200 А
Производительность*:	3 - 140 г/мин.
Охлаждение:	Жидкостное
Вес со шланг-пакетом:	3,7 кг (4 метра)
Горелка с 4 м шланг-пакетом:	ESC 400861 (S)
Горелка с 4 м шланг-пакетом:	ESC 402272 (M)
Автоматическая горелка для наплавки внутренних диаметров при d > 80 мм.	
Доступна в 4-ех вариантах исполнения по длине: 330 (S), 550 (M), 920 (D) и 1770 (DL) мм.	
* Макс. производительность зависит от типа и материала порошка и настроек скорости подачи.	



Eutectic PTA расходные материалы

Eutectic Castolin производит и предлагает широкий выбор наплавочных материалов для плазменного процесса, поставляемых в самых различных формах:

- Ni, Co, Fe or Cu в виде мелкодисперсного порошка для нанесения износостойких покрытий
- Присадки в виде цельных и порошковых проволок для Плазма- и TIG -сварки

Для более полной информации обращайтесь к официальным дилерам Eutectic Castolin.



Ваш надежный партнер в области защиты и восстановления