

Сварка и наплавка дугой с плазменным переносом (РТА процесс)

EuTronic® GAP 2501 DC

Сильнее с
stronger with...
Castolin Eutectic



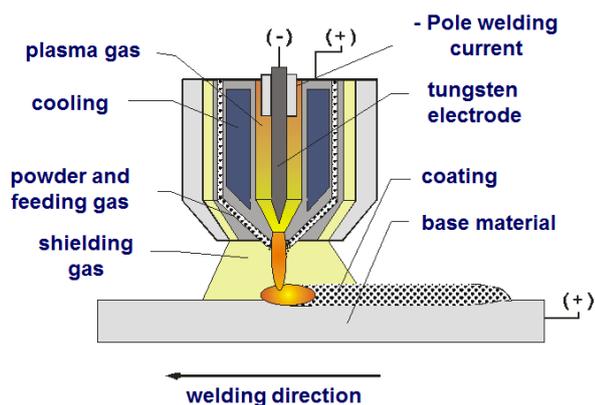
- Плазменная сварка, TIG сварка, MMA сварка
- Для соединения, покрытия и наплавки
- Разработана для ручного и автоматического применения
- Простая панель управления с тачскрином
- Легкая установка параметров
- Широкие возможности применения, благодаря модульной конструкции



Плазменная сварка

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

Почему EuTronic® GAP 2501 DC ?



EuTronic® GAP 2501 DC для ручного и автоматического применения

EuTronic® GAP 2501 DC идеален для процесса сварки, который требует точности и качества соединения. Панель управления с тачскрином размером 5,7" и интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.

EuTronic® GAP 2501 DC была разработана с учетом объединения возможностей ручного и автоматического управления.

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 2 ÷ 250А, позволяет производить практически все операции по сварке и наплавке.

Для EuTronic® GAP 2501 DC 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 снижая 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 плазменные процессы: нанесение покрытий, сварка и наплавка.

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, горячей 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 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, включая начальный.
- 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)

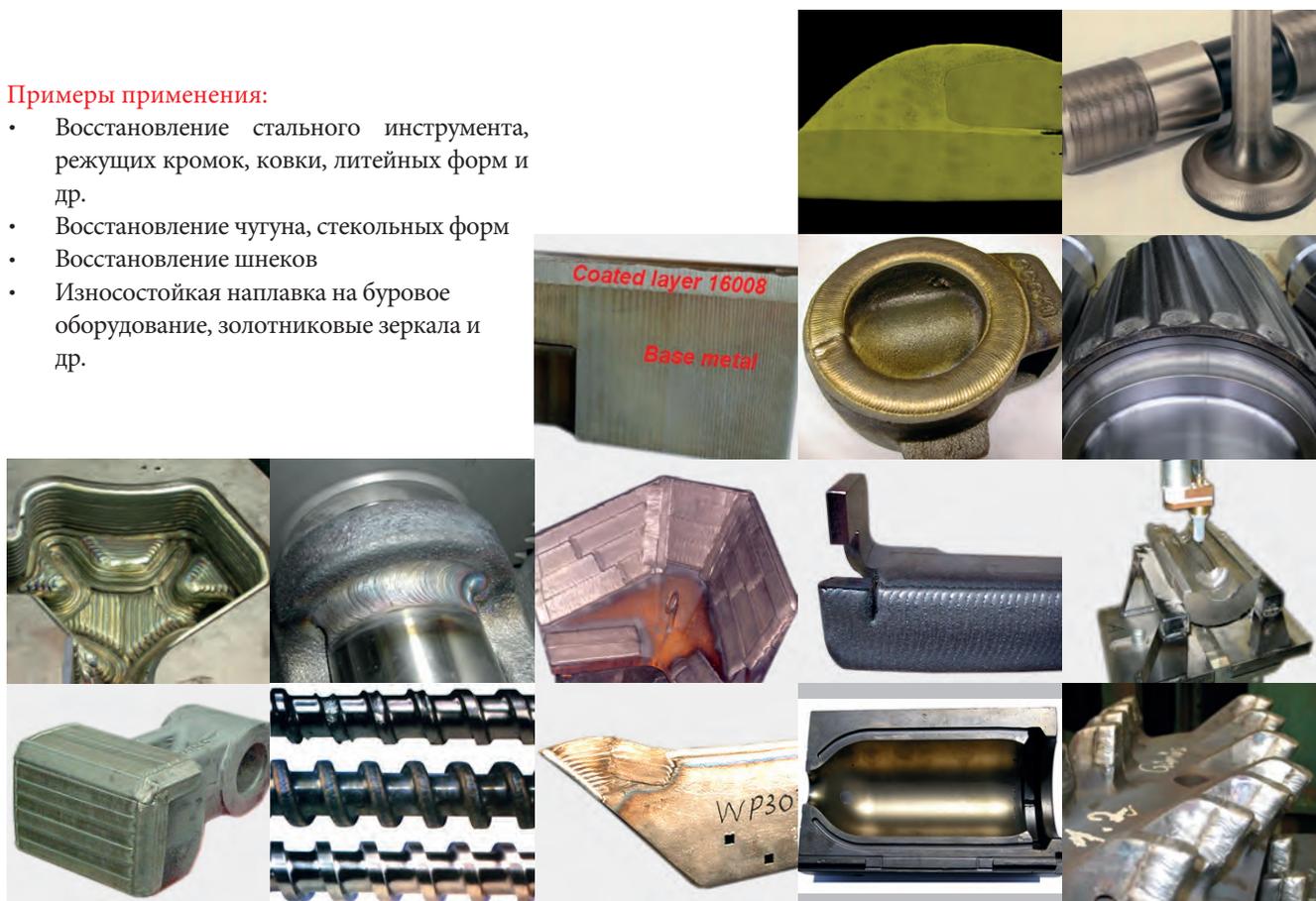
Eutronic GAP® 2501 DC	ESC: 758614
Напряжение сети питания:	3x 400V+N ±10%
Частота тока сети питания:	50/60 Hz
Предохранитель сети:	32 A
Максимальная потребляемая мощность:	18 kVA
Средний потребляемый ток:	20 A
Cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение хол. хода основного инвертора:	80V DC
Напряжение хол. хода инвертора пилот-дуги:	100V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	160 A
Максимальный ток сварки (60% ПВ):	200 A
Максимальный ток сварки (35% ПВ):	250 A
Максимальный ток пилот-дуги (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	2 ÷ 250 A
Диапазон тока для TIG, MMA сварки:	5 ÷ 200 A
Диапазон тока для пилот-дуги:	0.5 ÷ 50 A
Габариты (Д x Ш x В):	815 x 445 x 635 мм
Вес:	70 кг

Ориентир – на применение

Castolin Eutectic разрабатывает и производит аппараты GAP и аксессуары различного исполнения, как стандартного, так и особого. 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, золотниковые зеркала и др.



Оборудование и аксессуары для любого варианта использования

Благодаря модульной конструкции, EuTronic® GAP 2501 DC, 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:	0 - 4 л/мин.
Объем резервуара порошка:	2 л
Класс защиты:	IP 23
Вес (без порошка):	7,5 кг
Габариты (Д x Ш x В) :	200 x 170 x 470 mm
Подача порошка 3 - 120 г/мин, в зависимости от конфигурации колеса подачи, горелки, анода .	



Блок охл. Cooling GAP® ESC: 260058

Вес:	40 кг
Габариты (Д x Ш x В)мм :	900 x 445 x 360 mm
Блок с теплообменной системой «воздух-вода».	



Охладитель Cooling GAP® ESC: 754273

Вес:	50 кг
Габариты (Д x Ш x В) :	915 x 445 x 400 mm
Блок со встроенным охладителем	



Пульт ДУ RC-N

ESC: 260231

Включает соединительный кабель 8м.



Горелка GAP E 150 P

Тип горелки:	Ручная, для наплавки
Конструкция:	изогнутая, угол 70°
Максимальный ток 100% ПВ:	150 А
Подача порошка*:	5 - 20 г/мин.
Охлаждение:	Жидкостное
Вес со шлангом :	2 кг (3 м)
Длина 3 м, арт.№:	ESC 260434 (3 м)
Длина 4 м, арт.№:	ESC 260435 (4 м)



*Макс. диапазон зависит от плотности порошка, типа анода и оснастки блока подачи.

Тележка

ESC: 260056

Вес:	45 кг
Габариты (L x W x H) :	1.190 x 740 x 1.415 мм
С держателем и подставкой для баллона, источника тока, блока охлаждения и блока подачи порошка	



Горелка GAP E 54

Тип горелки:	Автоматическая
Конструкция:	Горизонтальная
Максимальный ток 100% ПВ:	200 А
Подача порошка*:	3 - 140 г/мин
Охлаждение:	Liquid
Вес со шлангом:	3,7 kg (4 м)
Длина 4 м, арт.№:	ESC 400861 (S)
Длина 4 м, арт.№:	ESC 402272 (M)



Автоматическая горелка для наплавки внутренних диаметров > 80 мм. Доступна в 4 вариантах в завис. от глубины наплавки: 330 (S), 550 (M), 920 (D) и 1770 (DL)мм.

*Макс. диапазон зависит от плотности порошка, типа анода и оснастки блока подачи.

Горелка GAP E 52

Тип горелки:	Автоматическая
Конструкция:	Вертикальная
Максимальный ток 100% ПВ:	200 А
Подача порошка*:	3 - 80 г/мин.
Охлаждение:	Жидкостное
Вес со шлангом:	4,8 кг (4 м)
Длина 4 м, арт.№:	ESC 400204 (4 м)



*Макс. диапазон зависит от плотности порошка, типа анода и оснастки блока подачи.

Eutectic PTA расходные материалы

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

- Ni, Co, Fe или 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 дилерам Eutectic Castolin



Ваш партнер в области защиты, восстановления и сварочных технологий



www.castolin.com/contact

Part of the Messer World