

Керамические подкладки (КНР)

25.02.11

Цилиндрические керамические подкладки на самоклеющейся ленте, длина 0,6 м				
Артикул	Ø, мм	Цена, руб. за 1м, с НДС	Нормы упаковки (коробка), м	Примечание
TG20000006R	6,0	73	150	
TG20000007R	7,0	73	150	
TG20000008R	8,0	73	96	
TG20000009R	9,0	73	84	
TG20000010R	10,0	-	72	
TG20000012R	12,0	-	60	
TG20000015R	15,0	-	45	
TG20000020R	20,0	-	18	
Плоские керамические подкладки на самоклеющейся ленте, длина 0,6 м				
TG20271212	K = 27 мм, a = 12 мм	79	36	
TG20301212	K = 30 мм, a = 12 мм	81	36	
TG25270913/L для сварки алюминия	K = 27 мм, a = 9 мм	90	36	

Алюминиевая фольга

	Цена, руб. за рулон, с НДС
Алюминиевая фольга с клеевым слоем	2310
Алюминиевая фольга с частичным клеевым слоем	2310

Керамические подкладки используются при автоматической и полуавтоматической сварке в среде защитного газа (MIG/MAG, GMAW), при сварке порошковой проволокой (FCAW), при аргонодуговой сварке (TIG), при сварке под флюсом (SAW)

Подкладка изготавливается из керамического материала, имеющего высокую температуру плавления и представляет собой полосу длиной 0,6 м, состоящую из сегментов, закреплённых на самоклеющейся алюминиевой ленте. Подкладка прикрепляется к свариваемой поверхности и отклеивается после сварки. Для сварки труб и круговых швов на плоскости выпускаются также подкладки в форме сегментов.

Применение подкладок позволяет обеспечить качественную сварку V-образных, X-образных, T-образных стыков в труднодоступных местах.

Использование специальных керамических подкладок для сварки – простой и эффективный метод получения высокого качества сварного шва.

Основные преимущества использования керамических подкладок:

- в результате сварки получается качественный шов, выдерживающий проверку рентгеновским контролем;
- активно поддерживается расплавленный металл шва и формируется качественный обратный валик при сварке корневого прохода;
- за счёт гарантированного проплавления места соединения возможна и достаточна односторонняя сварка;
- увеличивается производительность труда в связи с возможностью применения форсированных режимов сварки;
- корневой и заполняющий шов выполняются за один проход (становятся единой технологической операцией);
- возможна сварка в переменный зазор, в том числе превышающий допустимый;
- становятся ненужными трудоёмкие дополнительные технологические процессы: шлифование, выборка, подварка;