

АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА



Оборудование малой грузоподъемности	1
Настраиваемые сварочные роликовые вращатели	2
Самонастраивающиеся сварочные роликовые вращатели	4
Сварочные позиционеры	5
Сварочные позиционеры колыбельного типа	7
Сварочные позиционеры L-образного типа. Специальные позиционеры	8
Трубные вращатели, оборудование для приварки фланцев и отводов	9
Сварочные колонны/манипуляторы	11
Компоненты для создания системы автоматизации	13
Установки для рециркуляции флюса	14
Оборудование для автоматизации сварочного производства	15

Компания «Унипрофит-Союз» поставляет разнообразное оборудование для автоматизации сварочного процесса производства КНР: сварочные роликовые вращатели, позиционеры, колонны, сварочные трактора и головки, специализированные сварочные установки. Всё оборудование может быть собрано в сварочные центры и доукомплектовано системами видеонаблюдения, осцилляторами, системами рециркуляции флюса и т. д.

Кроме того мы предлагаем металлорежущее оборудование для подготовки деталей под сварку: кромкофрезерные и торцефрезерные станки, агрегаты для снятия фаски с торцов труб.

Всё стандартное оборудование при необходимости может быть доработано и скомплектовано под конкретные задачи клиента.

Мы сотрудничаем с ведущими китайскими производителями. Вся предлагаемая продукция отличается хорошим соотношением цена/качество и в больших объёмах экспортируется китайскими компаниями на американский, западноевропейский и азиатский рынок.

Выбор поставщиков стал итогом большой работы наших специалистов по изучению китайского рынка, в ходе которой неоднократно посещались специализированные китайские выставки, а также заводы-производители.

Сварочный роликовый вращатель NHTR-1000

Со склада в Москве!

Характеристики	NHTR-1000
Грузоподъемность, кг	1 000
Диаметр вращаемой обечайки, мм	20-800
Размер роликов, мм	ширина 20 диаметр 200
Скорость вращения, мм/мин	80-1600
Мощность электродвигателя, Вт	100
Габариты, мм приводная секция неприводная секция	580x360x350 450x120x350
Масса, кг приводная секция неприводная секция	38 16

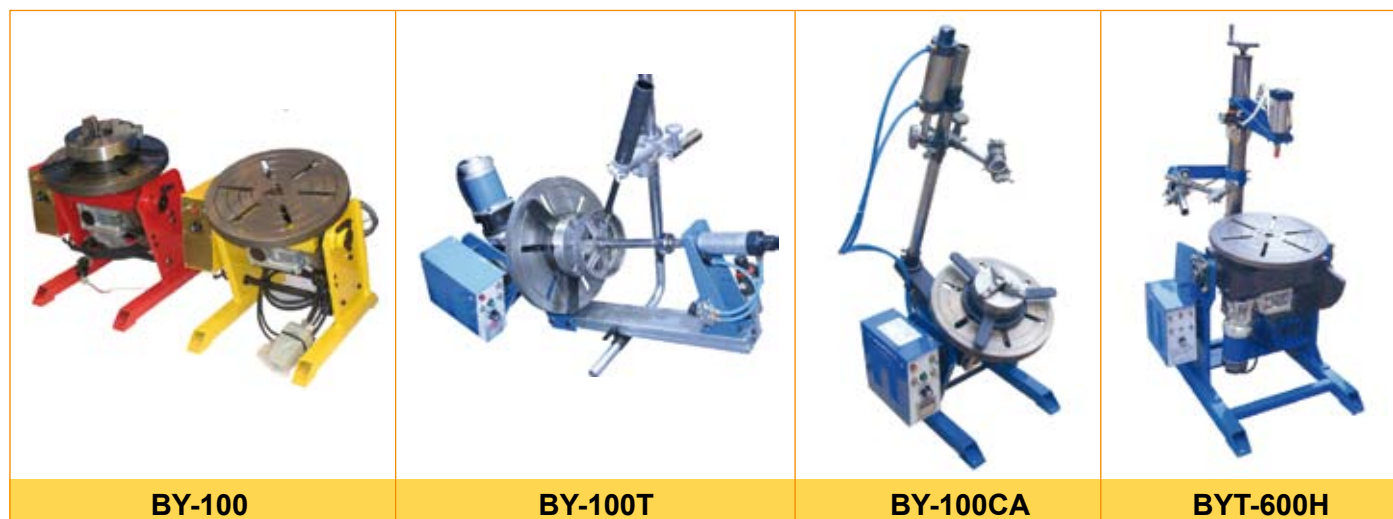


Сварочный вращатель оснащен частотно-регулируемым электроприводом с плавной регулировкой скорости. Ролики вращателя могут фиксироваться в двух положениях для настройки на необходимый диаметр свариваемого изделия. Для повышения сцепления ролики покрыты слоем полиуретана. В комплектацию вращателя входит пульт дистанционного управления - педаль.

Сварочные позиционеры

Со склада в Москве!

Характеристики	BY-100	BY-100T	BY-100CA	BYT-600H
Грузоподъемность макс. гор./верт. положение, кг	100/50	100/50	100/50	600/300
Скорость вращения мин./макс., об/мин	0,15/0,3-7,5/15	0,15/0,3-7,5/15	0,15/0,3-7,5/15	0,1/1,8
Диаметр планшайбы, мм	345	345	345	450
Высота планшайбы, мм	415	415	415	675
Максимальный угол наклона планшайбы, град.	90	90	90	90
Номинальный сварочный ток, А	500			
Привод наклона планшайбы	Ручной			Эл. двигатель, 300 Вт
Мощность двигателя привода планшайбы, Вт	120			300
Напряжение питающей сети	220 В/ 50 Гц / 1 ф			
Масса	38	45	46	190
Оснащение	Зажимной патрон, педаль ДУ	Задняя бабка, с пневмоприводом держатель горелки	Механизм подачи горелки с пневмоприводом, шестипозиционный держатель горелки	Механизм подачи горелки с пневмоприводом, прижимной центральный фиксатор с пневмоприводом



BY-100

BY-100T

BY-100CA

BYT-600H

Сварочные вращатели состоят из двух секций: приводной и неприводной. Приводная секция оснащается двумя электродвигателями с синхронизированным управлением. Вращатели оснащены программируемыми частотно-регулируемыми электроприводами и имеют плавную бесступенчатую регулировку скорости вращения. Для обеспечения автоматических процессов предусмотрена возможность их сопряжения со сварочным оборудованием.

Для вращения длинномерных деталей возможна синхронизация вращения нескольких приводных секций. В качестве дополнительной опции приводная и неприводная секции могут устанавливаться на рельсовые тележки.

В стандартной комплектации настройка сварочного вращателя на необходимый диаметр свариваемого изделия осуществляется вручную за счёт перемещения блоков роlikоопор. В нужном положении блоки фиксируются болтами.

Для перемещения роlikоопор на вращателях грузоподъемностью до 40 т может использоваться винтовая передача.

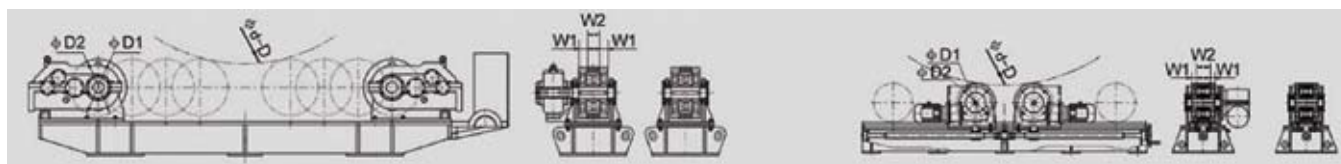
Для улучшения сцепления с вращаемой деталью на вращателях грузоподъемность до 100 т устанавливаются комбинированные ролики, состоящие из одного центрального металлического диска, покрытого слоем полиуретана или специальной резиной, и двух стальных дисков меньшего диаметра. Все вращатели комплектуются пультом дистанционного управления с индикатором скорости вращения.



Сварочный роlikовый вращатель с настройкой на необходимый диаметр свариваемого изделия вручную за счёт перемещения блоков роlikоопор. В нужном положении блоки фиксируются болтами.

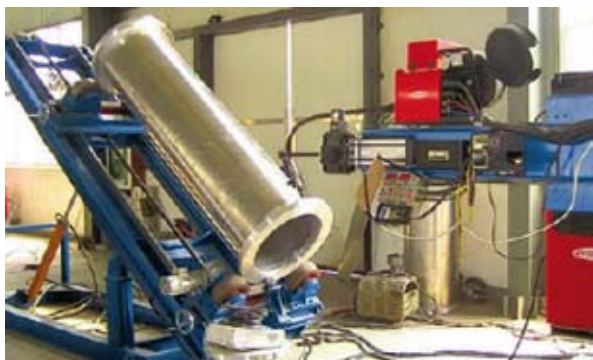


Сварочный роlikовый вращатель, настраиваемый с помощью винтовой передачи



Характеристики	HGK-2	HGK-5	HGK-10	HGK-20	HGK-40	HGK-60	HGK-80	HGK-100
Максимальная грузоподъемность, т	2	5	10	20	40	60	80	100
Полиуретановый ролик	Диаметр D2, мм	200	250	300	350	400	450	500
	Ширина W2, мм	80	120	130	180	220	2*180	2*200
Диаметр обечайки	Мин. d, мм	150	250	300	500	500	800	800
	Макс. D, мм	2000	2800	3200	4500	5000	6000	6000
Мощность двигателя, кВт	2x0,18	2x0,37	2x0,55	2x1,1	2x1,5	2x2,2	2x3	2x3
Линейная скорость ролика, м/час	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60
Способ управления	Частотно-регулируемый привод							

Характеристики	HGK-100	HGK-160	HGK-200	HGK-250	HGK-300	HGK-500	HGK-800	HGK-1200
Максимальная грузоподъемность, т	100	160	200	250	300	500	800	1200
Металлический ролик	Диаметр D2, мм	500	600	700	700	800	900	1000
	Ширина W2, мм	200	200	250	250	300	350	480
Диаметр обечайки	Мин. d, мм	800	800	800	800	1000	1000	1000
	Макс. D, мм	6000	6000	6500	6500	6500	8000	8000
Мощность двигателя, кВт	2x3	2x4	2x4	2x5,5	2x5,5	2x7,5	2x11	2x15
Линейная скорость ролика, м/час	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60
Способ управления	Частотно-регулируемый привод							



Наклонный роликовый вращатель



Вращатели с широкими роликами



Мобильный вращатель грузоподъемностью 500 т с системой компенсации смещения обечайки



Приводная секция вращателя грузоподъемностью 1200 т



Вращатели грузоподъемностью 250 т, поставляемые в Россию



Приводная секция вращателя грузоподъемностью 600 т



Пульт управления вращателем

Для предотвращения смещения свариваемого изделия используются специальные сварочные роликовые вращатели. В этих вращателях ролики не приводной секции могут перемещаться по вертикали с помощью гидравлического или электромеханического привода. Управляются эти приводы могут как вручную, так и автоматически. При автоматическом управлении управляющий сигнал поступает от датчика, смонтированного на стойке.

САМОНАСТРАИВАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

Сварочные вращатели состоят из двух секций: приводной и неприводной.

Приводная секция оснащается одним или двумя электродвигателями с синхронизированным управлением. При одном двигателе вращающий момент передается на вторую роликосопору с помощью вала и редукторов. Вращатели оснащены программируемыми частотно-регулируемыми электроприводами и имеют плавную бесступенчатую регулировку скорости вращения. Для обеспечения автоматических процессов предусмотрена возможность сопряжения со сварочным оборудованием.

В качестве дополнительной опции приводная и неприводная секции могут устанавливаться на рельсовые тележки.

Для улучшения сцепления с вращаемой деталью на вращателях грузоподъемность до 100 т устанавливаются комбинированные ролики, состоящие из одного центрального резинового диска и двух стальных дисков меньшего диаметра.

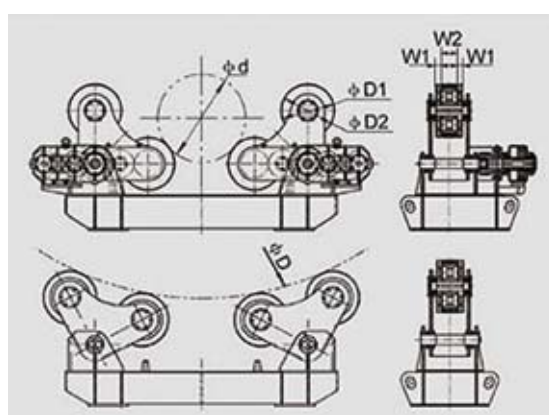
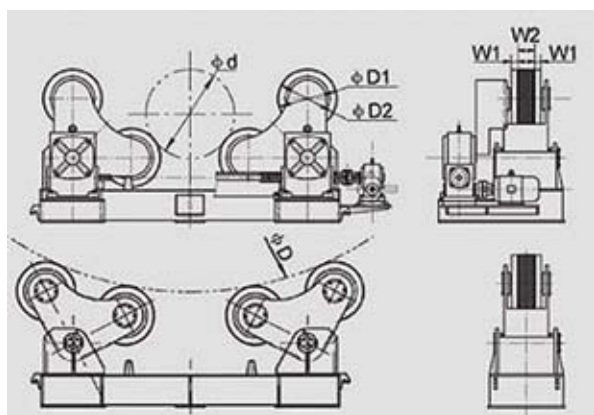
Все вращатели комплектуются пультом дистанционного управления, на котором показывается скорость вращения.



Самонастраивающийся сварочный роликовый вращатель с одним электроприводом



Самонастраивающийся сварочный роликовый вращатель с двумя электроприводами



Характеристики		HGZ-5	HGZ-10	HGZ-20	HGZ-40	HGZ-60	HGZ-80	HGZ-100	HGZ-150
Максимальная грузоподъемность, т		5	10	20	40	60	80	100	150
Полиуретановый ролик	Диаметр D2, мм	250	300	350	400	450	450	500	500
	Ширина W2, мм	100	120	150	160	180	240	240	2*200
Диаметр обечайки	Мин. d, мм	250	320	500	600	750	850	1000	1000
	Макс. D, мм	2500	3200	3800	4500	5000	5500	6300	6300
Линейная скорость ролика, м/час		6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60	6-60
Мощность двигателя, кВт	Один двигатель	0,75	1,1	1,5	3,0	4,0	4,0	5,5	7,5
	Два двигателя	-	-	-	2x1,5	2x2,2	2x3,0	2x3,0	2x4,0
Способ управления		Частотно-регулируемый привод							

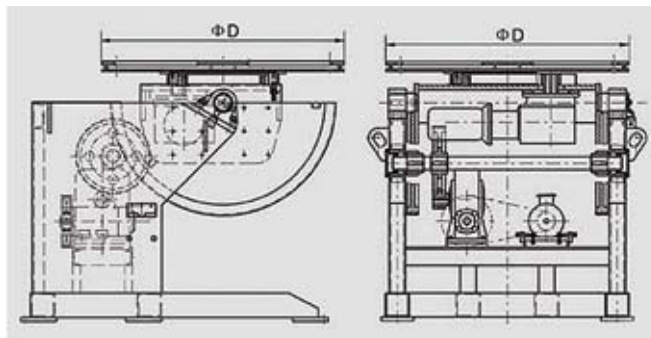


Самонастраивающийся вращатель с широкими роликами с одним электроприводом на тележке с приводом



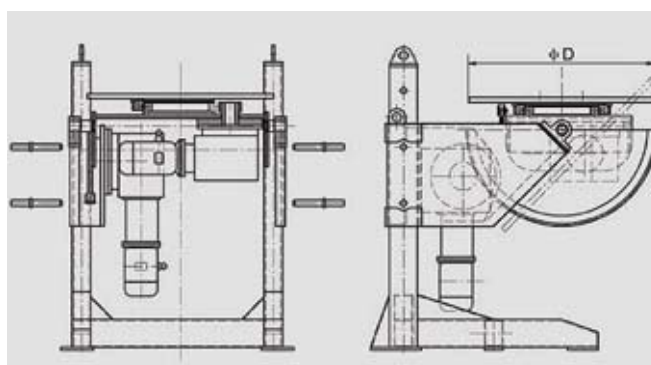
Самонастраивающийся вращатель с возможностью перемещения по рельсам

Сварочные позиционеры предназначены для установки изделия в положение удобное для сварки и вращения со сварочной скоростью при автоматической дуговой электросварке круговых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, а также при наплавочных работах. Все позиционеры оснащены бесступенчатым частотно-регулируемым приводом, обеспечивающим плавную регулировку скорости вращения.



Сварочный позиционер модели HBJ

Модель	Характеристики								
	Грузоподъемность, кг	Скорость вращения об/мин	Скорость наклона об/мин	Угол наклона, град	Диаметр планшайбы, мм	Мощность двигателя вращения, кВт	Мощность двигателя наклона, кВт	Макс. эксцентриситет, мм	Макс. высота центра тяжести, мм
HBJ-01	100	0,4-4	ручной	0-90	400	0,18	-	100	200
HBJ-03	300	0,1-1	ручной	0-90	600	0,18	-	150	200
HBJ-03	300	0,1-1	1,0	0-90	600	0,18	0,18	150	200
HBJ-06	600	0,05-0,5	0,4	0-90	1000	0,37	0,75	150	200
HBJ-12	1 200	0,05-0,5	0,4	0-90	1200	0,75	1,1	200	250
HBJ-30	3 000	0,05-0,5	0,2	0-135	1400	1,1	2,2	200	300
HBJ-50	5 000	0,05-0,5	0,2	0-135	1500	1,5	3,0	200	300
HBJ-100	10 000	0,05-0,5	0,2	0-135	2000	3,0	4,0	200	400
HBJ-150	15 000	0,04-0,4	0,15	0-135	2200	4,0	7,5	200	500
HBJ-200	20 000	0,04-0,4	0,15	-45-90	2500	5,5	11,0	200	600
HBJ-300	30 000	0,03-0,3	0,15	-45-90	3000	5,5	15,0	200	650
HBJ-500	50 000	0,02-0,2	0,06	-45-90	4000	11,0	18,5	200	800



Сварочный позиционер с регулируемой высотой подъема стола модели HBS

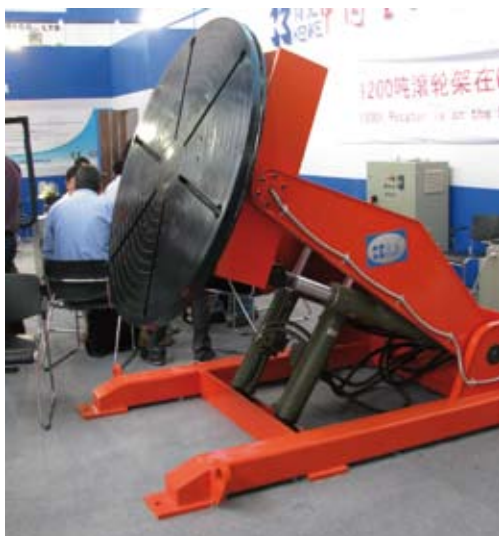
Модель	Характеристики								
	Грузоподъемность, кг	Скорость вращения об/мин	Скорость наклона об/мин	Угол наклона, град	Диаметр планшайбы, мм	Мощность двигателя вращения, кВт	Мощность двигателя наклона, кВт	Макс. эксцентриситет, мм	Макс. высота центра тяжести, мм
HBS-06	600	0,08-0,8	0,4	0-135	800	0,37	0,75	100	200
HBS-10	1000	0,08-0,8	0,34	0-135	1000	0,75	0,75	100	200
HBS-20	2000	0,08-0,8	0,29	0-135	1200	1,1	1,1	200	200



Сварочный позиционер грузоподъемностью 100 т



Специальный позиционер



Позиционер с гидравлической системой подъема планшайбы



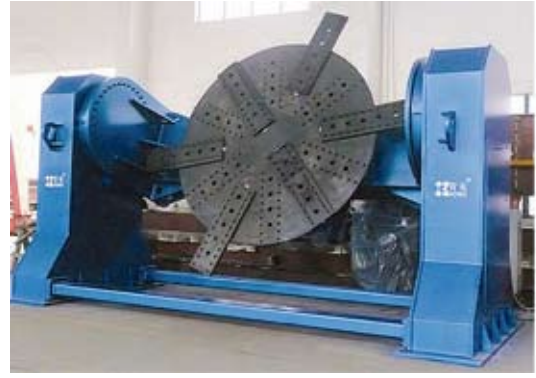
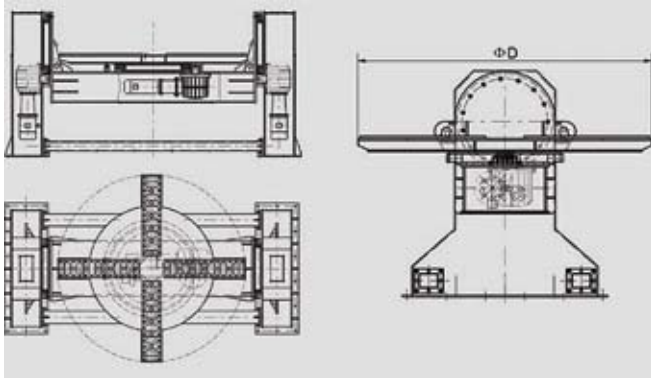
Вращающийся стол грузоподъемностью 30 т



Позиционер с гидравлической системой подъема планшайбы



Позиционер с зажимным патроном



Характеристики

Модель	Грузоподъемность, кг	Скорость вращения об/мин	Скорость наклона об/мин	Угол наклона, град	Диаметр планшайбы, мм	Мощность двигателя вращения, кВт	Мощность двигателя наклона, кВт	Макс. эксцентриситет, мм	Макс. высота центра тяжести, мм
TWS-50	5 000	0,05-0,5	0,2	0+/-90	2500	3,0	2*2,2	200	600
TWS-100	10 000	0,05-0,5	0,1	0+/-90	2500	4,0	2*3,0	200	600
TWS-200	20 000	0,04-0,4	0,1	0+/-90	3000	5,5	2*5,5	200	1000
TWS-300	30 000	0,03-0,3	0,1	0+/-90	3500	7,5	2*7,5	200	1500
TWS-500	50 000	0,02-0,2	0,1	0+/-90	4000	11,0	2*11,0	200	2000
TWS-1000	100 000	0,01-0,1	0,1	0+/-90	4000	18,5	2*15,0	200	2500



Сварочный позиционер грузоподъемностью 40 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 10 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 160 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 10 т



Двухстоечный позиционер



Сварочный позиционер грузоподъемностью 2 т



Позиционер грузоподъемностью 5 т



Специальный сварочный позиционер



Позиционер грузоподъемностью 5 т



Позиционер грузоподъемностью 5 т



Позиционер грузоподъемностью 10 т



Позиционер грузоподъемностью 5 т



Позиционер грузоподъемностью 2 т



Позиционер грузоподъемностью 5 т

Трубные вращатели используются для зажима и вращения труб при сборке и автоматической сварке при изготовлении трубных деталей и узлов в цеховых и монтажных условиях. Отдельные модели трубных вращателей позволяют наклонять свариваемые изделия для обеспечения наиболее оптимального положения для сварки.

Специализированные трубные вращатели обладают следующими преимуществами:

- позволяют зажимать трубы в широком диапазоне диаметров;
- отдельный привод вращения обеспечивает плавную регулировку скорости вращения трубы;
- быстро и точно центруют две трубы и зажимают их без каких-либо дополнительных зажимных патронов, башмаков и т. д. (роль наружного центратора выполняют сами зажимные ролики)
- обеспечивают высокую точность стыковки труб одного диаметра;
- используются для стыковки и вращения труб с отводами, фланцами, частями тройников или другими трубными деталями;

Для повышения качества сварки трубные вращатели могут комплектоваться компьютерной системой колебания сварочной горелки (осциллятором). В память миникомпьютера заложены программы, которые применяются в зависимости от толщины стенки трубы и ширины шва. Каждая из программ позволяет задавать скорость колебаний, их амплитуду, время паузы в крайних точках, центр колебаний. Все стандартные параметры могут меняться.

Использование осциллятора позволяет увеличить ширину шва, улучшить формирование края шва без подрезов, получить чистую поверхность, а также значительно повысить производительность при сварке толстолистовых заготовок и заполнении разделки в несколько проходов.

Характеристики	GGLJ-600	GGU-1000	PPAW-05
Диаметр труб, мм	60-600	160-1000	80-610
Грузоподъемность, кг	2000	3000	5000
Скорость вращения, мм/мин	120 -1200	120-1200	120-1200
Угол наклона, градус	±45	±45	-
Скорость подъема прижимного ролика, мм/мин	-	-	300
Вес, кг	1000	1400	1200



Трубный вращатель GGLJ-1000. Обеспечивает возможность наклона детали на угол до 45°



Трубный вращатель PPAW-05 с установленным осциллятором и дополнительной опорой г/п 5 т



Стенд для приварки отводов



Автоматический комплекс для двухсторонней приварки фланцев четырьмя горелками одновременно



Автоматический комплекс для двухсторонней приварки фланцев четырьмя горелками одновременно



Трубный вращатель с головкой Lincoln Electric для сварки под флюсом



Стенд для приварки фланцев



Роботизированный комплекс для приварки патрубков



Установка для изготовления сварных (штампосварных) отводов

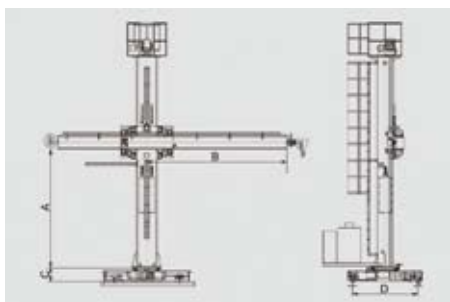


Наша компания предлагает широкую номенклатуру сварочных колонн с рабочей зоной до 12 x 13 м с нагрузкой на конце горизонтальной консоли до 300 кг. Тяжелые сдвоенные (П-образные) колонны имеют рабочий ход горизонтальной консоли до 8 м. Также может устанавливаться телескопическая горизонтальная консоль. Сварочные колонны могут интегрироваться с роликовыми вращателями в единый комплекс и управляться с одного пульта.

Сварочные колонны могут оснащаться:

- механизмом поворота колонны на 180 градусов с ручным или электрическим приводом;
- колесной тележкой с ручным или электрическим приводом для перемещения сварочной колонны по рельсам;
- системой рециркуляции флюса (только тяжелые колонны);
- контактными и лазерными системами слежения по шву ;
- системой колебания сварочной горелки (осциллятором);
- суппортами с ручным или электрическим приводом для точного позиционирования сварочной головки (горелки);
- системой видеонаблюдения;
- помостом или площадкой с креслом для оператора (только на тяжелых колоннах);
- компактной сварочной головкой для сварки внутренних швов в трубах малого диаметра.

Характеристики		LHQ (легкая)	LHJ (средняя)	NLH (тяжелая)	LHW (сверхтяжелая)
Рабочая зона по вертикали, м		1-3	2-5	2-8	2-13
Рабочая зона по горизонтали, м		1-3,5	2-5	2-8	4-12
Скорость подъема горизонтальной консоли, мм/мин		1 200	600	800	800
Мин. высота под горизонтальной консолью (А), мм		300	400	450	600
Мин. расстояние от центра колонны до края горизонтальной консоли (В), мм		500	1 000	1 000	1 000
Скорость перемещения горизонтальной консоли, мм/мин		100-1 500	100-1 500	100-1 500	100-1 500
Вращение колонны	Угол поворота, градус	+/-180	+/-180	+/-180	+/- 180
	Скорость, об/мин	ручной привод	0,11/ ручной привод	0,11/ручной привод	0,10/ручной привод
Скорость перемещения всей колонны, мм/мин		ручное перемещение	2 000	2 000	1 000
Высота тележки (С), мм		300	440	440	440
Ширина колеи рельсов для тележки (D), мм		1 200	1 500	2 000	2 500



Сварочный комплекс, включающий мини колонну с осциллятором и сварочный позиционер с зажимным патроном



Сварочный центр в составе сварочной колонны и роликовых вращателей. Сварочная колонна оснащена компактной сварочной головкой для сварки труб малого диаметра с системой видеонаблюдения. В роликовом вращателе перемещение роликов в горизонтальной плоскости и перемещение станины в вертикальной плоскости осуществляется с помощью электродвигателей.



Тяжелая сварочная колонна с помостом



Тяжелая П-образная колонна обеспечивает высокую жесткость конструкции и точное позиционирование сварочной головки в процессе сварки



Сварочная колонна с головкой Lincoln Electric



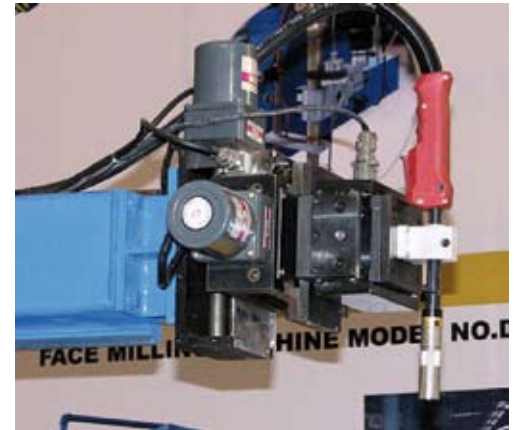
Сварочный центр с единым пультом управления для колонны и вращателя



Сварочный комплекс: средняя сварочная колонна и позиционер колыбельного типа



Компактная сварочная головка с системой видеонаблюдения



Двухосевой суппорт с электрическим приводом



Ручные суппорта и конструктивные элементы для монтажа систем автоматизации



Система отслеживания сварочного шва



Система отслеживания сварочного шва, установленная на сварочный трактор



Электрические суппорта грузоподъемностью до 100 кг и ходом до 200 мм

Установки для рециркуляции флюса предназначены для автоматической подачи флюса к сварочной головке в зону сварки, а также для удаления неиспользованного флюса из зоны сварки и его очистки. Их применение позволяет значительно снизить расходы на сварку за счёт рационального использования флюса.



Установки типа LTHS-100 могут монтироваться непосредственно на горизонтальной консоли сварочной колонны, либо устанавливаться рядом с колонной. Агрегируются с любыми типами сварочных головок. Способны подавать флюс на расстояние до 15 м по горизонтали и до 7 м по вертикали. В процессе работы осуществляется сепарация пыли. Возможна установка нагревательных элементов. Загрузка флюса - 50 кг.



Флюсоподборщик YS - H100C



Установка LT-HSDY осуществляет подачу флюса на расстояние до 30 м, отделение пыли, магнитную сепарацию, прогрев флюса до 120-150° С.



Компактная система рециркуляции флюса (модель YS-WHSL) полностью автономна и устанавливается на сварочный трактор. Емкость бункера - 5 л. Имеется сепаратор пыли.



Система LT-HS200S предназначена для работы с мощными сварочными установками. Имеет загрузочную емкость на 500 кг флюса. Осуществляет подачу флюса на расстояние до 40 м по горизонтали и до 30 м по вертикали. В процессе работы производится отделение пыли, магнитная сепарация, сепарация фракций флюса. При установке нагревательных элементов может осуществляться прогрев флюса до 120-500°С.



«Крокодил» для сборки и сварки обечаек



Портальная установка для сварки и наплавки



Стенд для стыковой сварки



Установка для сварки в узкощелевую разделку



Установка для автоматической сварки продольных швов



Установка для наплавки



Установка для сварки балок
переменного сечения



Автоматическая установка для сварки труб в трубную панель



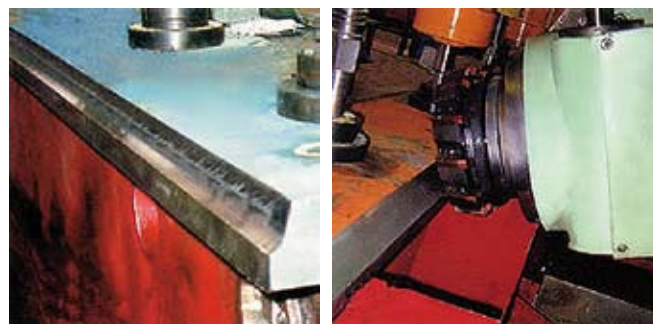
Торцефрезерный станок



Установка для сварки кольцевых швов



Камера дробеметной очистки



Станок для обработки кромки листа под сварку



В середине 2007 года концерн ESAB на базе электродного завода «ЭСАБ-СВЭЛ» в Санкт-Петербурге начал производство сварочного флюса марки OK Flux 10.71. OK Flux 10.71 - основной керамический (агломерированный) сварочный флюс. Он предназначен для одно- и многопроходной сварки как на постоянном, так и переменном токе одной или несколькими дугами стыковых и угловых швов из углеродистых, низколегированных и высокопрочных сталей (с пределом прочности до 750 МПа) с обеспечением требуемой ударной вязкости при температуре до - 40°C. Флюс позволяет выполнять сварку на относительно форсированных режимах, соизмеримых с АН-348. При этом низкое содержание шлаковых включений в наплавленном металле обеспечивает высокие механические характеристики сварного шва при отрицательных температурах (до -40°C и ниже) и обеспечивает хорошую отделяемость шлаковой корки.

Требуемый уровень механических свойств металла шва достигается за счет правильного подбора сварочной проволоки, так как легирование шва преимущественно происходит через проволоку.

Высокие механические свойства наплавленного металла обеспечиваются также за счет низкого содержания диффузионного водорода. При условии правильности его транспортировки и хранения, содержание водорода не более 5 мл/100 г наплавленного металла.

Флюс OK Flux 10.71 показывает хорошие результаты при сварке в узкую разделку, так как обеспечивает плавный переход от наплавленного к основному металлу, а также хорошую отделяемость шлаковой корки.

Флюс слабо чувствителен к ржавчине и окалине на поверхности свариваемых изделий.

Благодаря своей универсальности флюс широко применяется в судостроении, машиностроении, энергетике, мостостроении, для сварки плетей трубопроводов и балочных конструкций. Он также применяется для упрочняющей наплавки под флюсом.

Высокие механические и ударные характеристики получены при сварке флюсом OK Flux 10.71 с проволоками отечественных марок

В соответствии с Заключением Научно-исследовательского центра (НИЦ) «Мосты» Научно-исследовательского института транспортного строительства (ЦНИИС) флюс OK Flux 10.71 производства ООО «ЭСАБ-СВЭЛ» в сочетании с проволокой Св-08ГА одобрен для изготовления мостовых конструкции обычного исполнения (до - 40°C включительно).

Классификация:	EN 760 SA AB 1 67 AC H5
Технические условия:	ТУ 5929-002-55224353-2004 (предоставляются по требованию)
Объемная масса:	1,2 кг/дм ³
Коэффициент основности:	1,5
Химический состав:	(SiO ₂ + TiO ₂) 20% (CaO + MgO) 25% (Al ₂ O ₃ + MnO) 35% CaF ₂ 15%
Грансостав:	0,2- 1,6 мм
Содержание диффузионного водорода:	макс. 5 мл/100 г

Флюс OK Flux 10.71 аттестован НАКС для производства сварочных работ в сочетании со следующими марками проволоки:

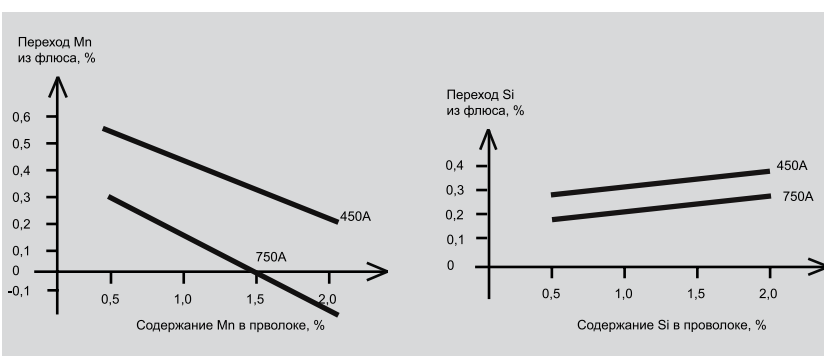
- OK Flux 10.71 поставляется упакованным:
- в бумажно-пластиковые мешки весом 25 кг
 - в мешки большой емкости BigBag весом 500-1000 кг

Группа материалов	Марка проволоки	
	Россия, Украина	Швеция, Чехия
M01	ГОСТ 2246-70	EN 756
	Св-08	OK Autrod 12.10
	Св-08А	OK Autrod 12.20
	Св-08АА	OK Autrod 12.22
	Св-08ГА	OK Autrod 12.30
	Св-10Г2	OK Autrod 12.32
M03	Св-08Г2С	OK Autrod 12.24
	Св-08ГН	OK Autrod 12.34
	Св-08ГНМ	OK Autrod 13.24
	Св-10НМА	OK Autrod 13.27
	Св-08ГСНТ	OK Autrod 13.36
	Св-08ГСМТ	

Диаграмма активности (переход Mn и Si флюса в %)

Ток: постоянный, обратная полярность;

Напряжение дуги - 30В; Скорость сварки: 35 м/ч (58 см/мин)





119021 г. Москва, ул. Россолимо, д. 17, стр. 3
т./ф.: (495) 967-31-14
www.uniprofit.ru