

ARGWELD® QUICK PURGE PUTKIEN SUOJAKAASUJÄRJESTELMÄT



Argweld® Quick Purge -järjestelmä on suunniteltu erityisesti nestetyypikaasuputkien ja kaasun jakoasemien, maakaasun takaisin kaasuksimuuttoasemien, kaasun paineistusosien ja nestekaasutankkerien putkistojen pikahitsaukseen, ja se nyt käytössä myös monissa muissa suurihalkaisijaosissa putkistojärjestelmissä eri puolilla maailmaa.

Argweld® Quick Purge -järjestelmiä käytetään korkealaatuisessa, luotettavassa ruostumattomien teräsputkien ja putkiliitosten hitsauksissa takaamassa nopean putkiston kaasutuksen ja erittäin korkealaatuisen hitsaustuloksen, jossa ei ole hapettumia, värivirheitä eikä hiiltymiä.

Nämä järjestelmät kaasuttavat tyypillisesti halkaisijaltaan 36-tuumaisien putkien happipitoisuuden 0,1 %:iin alle 10 minuutissa ja pienemmät putket vastaavasti nopeammin.

Kuvaus

Kutakin Quick Purge -järjestelmää peittää sisäpuolelta kuumuudelta suojaava materiaali, jotta hitsauksen lähellä olevat kuumat lämpötilat eivät vahingoita laitteita.

Saatavilla on kolme putkea, yksi argon-täyttöön ja -kaasutukseen, toinen apukaasutukseen ja kolmas kaasun poistamiseen Argweld® -suojaakaasuanalysaattorin kautta.

Käyttö

Järjestelmä liitetään argonletkuun ja laitetaan sisälle hitsattavaan putkeen.

Yhdistävä tukiputki on lyhyt, jotta puhdistettava tila pysyy mahdollisimman pienenä. Suurimman osan kahden tulpan välisestä tilasta täyttää kuumuutta kestävä ontto lieriö, jonka ansiosta käytetyn argon-kaasun määrä on mahdollisimman vähäinen.

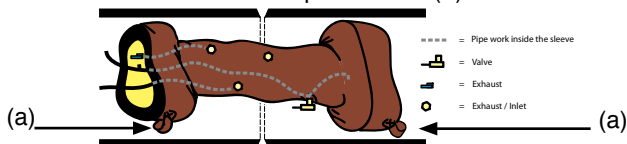
Kun järjestelmä on paikallaan, avataan argon-hana, tulpat täytetään ja väli kaasutetaan.

Muutaman sekunnin päästä voidaan ottaa käyttöön apukaasutusletku kaasutusajan minimoimiseksi.

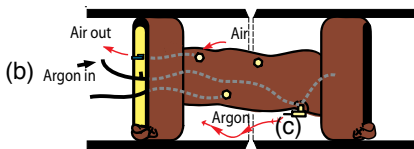
Monissa käyttöpaikoissa eri puolilla maailmaa ovat nämä laitteet suorittaneet lukuisia pikahitsauksia näissä olosuhteissa.

Ilmatytteisen vakiokaasutusjärjestelmän tavanomainen asennus.

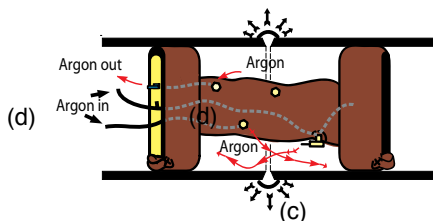
- 1 Argweld® Quick Purge -järjestelmä asetetaan vetokorvakkeiden avulla paikalleen. (a)



- 2 Kaasutusjärjestelmä täyttyy suojakaasuliitännästä. (b)



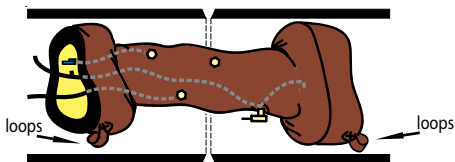
- 3 Kun kaasutusjärjestelmä on täytetty ja tiivistää putken, paine avaa purkuventtiilin (c), suojakaasu täyttää ilmatilan, siirtäen tulppien välisen ilman ulos (d) pakoaukkojen kautta, kunnes hapen taso on tarpeeksi alhainen hitsauksen aloittamiseksi.



Note: Outside of the weld joint will normally be taped when the joint design is not closed

- 4 Hitsauksen aikana on suojakaasun virtaus säilytettävä nousevan lämpötilan vapauttaman hapen poistamiseksi.

- 5 Kun hitsaus on suoritettu ja sauma jäähtyy alle hapettumislämpötilan, suojakaasun virtaus voidaan sulkea, järjestelmä tyhjenee ja se voidaan sitten poistaa.



Taas täydellinen putken hitsaus!

Älä käytä ”korvikelaitteita”, sillä ne sisältävät runsaasti vettä, vesihöyryä ja ilmaa, vaarantavat hitsauksesi sekä tulevat lopulta kalliimmaksi.

Käytä työhön oikeaa työkalua!



12-TUUMAN QUICK PURGE -JÄRJESTELMÄ PUTKESSA



ARGWELD® -SUOJAKAASUANALYSAATTORI MK V

Ennen kuin hitsauksessa voidaan käyttää suojakaasua, on tarpeen varmistua siitä, että hitsauskohdan happitaso on riittävän alhainen.

Argweld® -suojaakaasuanalyysaattori MKV on suunniteltu happipitoisuuden mittaamiseen 0,01 %:n tarkkuudella erittäin täsmällisesti. Alle 0,1 %:n happipitoisuutta pidetään tavallisesti riittävänä takeena siitä, ettei hitsiin tule hapettumia, vaikka tähän sääntöön voi olla poikkeuksia hitsattaessa titaanin ja zirkoniumin tapaisia materiaaleja.

HUNTINGDON FUSION TECHNIQUES LIMITED

We also supply a wide range of other products for pipe fabrication and welding. Ask for details about:

- Trailing Shields
- Backing Tape
- Flexible Enclosures
- Nylon Purge Plugs
- Water Soluble Purge Film
- Tungsten Electrode Grinders TEG-3
- Multi-Strike™ Tungsten Electrodes