



ARGWELD® QUICK PURGE ILMATÄYTTTEISET PUTKISUOJAKAASU- KAASUTUSJÄRJESTELMÄT

SISÄLLYS

Esittely	3
Järjestelmän toiminta	3
Järjestelmän käyttö	4
Quick Purge tutuksi.....	5, 6
Käyttöohjeet	7
Venttiilin säätö	7, 8
Käytön valmistelu	9
Kaasutuksen aloittaminen	9
Putken kaasutusjärjestelmän poisto	10
Lisävarusteet.....	12, 13
Muut tuotteet.....	14
Takuu	15

ESITTELY

Onnittelut ilmalla täytettävän Argweld® -pikakaasutussarjan ostamisesta putkistoillenne. Toivottavasti se hoitaa tarkoituksensa. Parhaaseen tulokseen pääset lukemalla käyttöohjeet ennen käyttöä. Jos myös muut käyttävät tätä järjestelmää, varmista että kaikki lukevat käyttöohjeet tai saavat koulutuksen. Nämä käyttöohjeet toimitetaan jokaisen järjestelmän mukana.

Näiden käyttöohjeiden tarkoituksena on auttaa käyttäjää saavuttamaan parhaat tulokset sekä estää väärinkäytön järjestelmälle aiheuttamat vahingot. Esiteltyjä toimintaohjeita on noudatettava, jotta vältettäisiin aineelliset ja henkilövahingot.

Mikäli käyttäjällä on vaikeuksia ymmärtää näitä ohjeita tai järjestelmän toimintaa, ottakaa yhteyttä laitetoimittajaanne, jolla on koulutus laitteiden oikeaan käyttöön. Mikäli ongelmia on, ottakaa yhteyttä Huntingdon Fusion Techniques Limited -yhtiöön ennen muutosten tai korjausten tekemistä.

Laite on tarkoitettu liitettäväksi valitun suojakaasun liitântään. Suojakaasu täyttää ensin järjestelmän ja kaasuttaa sitten kahden tulppakohdan välin. Kaksivaiheista säädintä on käytettävä kaasuntuoton vakioapaineen takaamiseen. Kaasun virtausmittaria suositellaan käytettävän kaasuvirtauksen pitämiseen vakiona oikealla tasolla.

Quick Purgessa on myös letku suojakaasun syöttämiseen kaasutettavalle alueelle.

JÄRJESTELMÄN TOIMINTA

Järjestelmän oikea asennus ja käyttö takaavat puhtaan, hyvän ja tasaisen tunkeutuvuuden kaikkiin putkiliitoksiin. Jos rajataan kaasutettava tila, voidaan säästää aika- ja suojakaasukustannuksissa, ja tuottavuus lisääntyy.

Argweld® -järjestelmässä on kaksi ilmalla täytettävää tulppaa, joita yhdistää halkaisijaltaan suuri lieriö, joka pienentää merkittävästi kaasutettavaa tilaa. Lieriön pituus vaihtelee kaasutustulpan halkaisijan mukaan. Lieriötä suojaa kuumuutta kestävä materiaali. Lieriön jäykkyyttä lisäävät tukitangot sen koko pituudelta ja Quick Purge -järjestelmässä on lisätulo- ja poistoaukkoja, jos tarvitaan enemmän kaasua.

Lieriöön on asennettu kaasuventtiili tulppien välille kaasutuksen suorittamiseksi, kun tulpat on täytetty. Venttiiliä voidaan säätää käsin päätetyn virtausnopeuden mukaan. Kun venttiili on asennettu oikein, se päästää kaasua vasta, kun päätytulpat ovat sulkeneet putken. Jos se on asetettu oikein, tulpat eivät täyty liikaa, eivätkä vain osittain, jolloin ne eivät tiivistäisi putken sisäosaa.

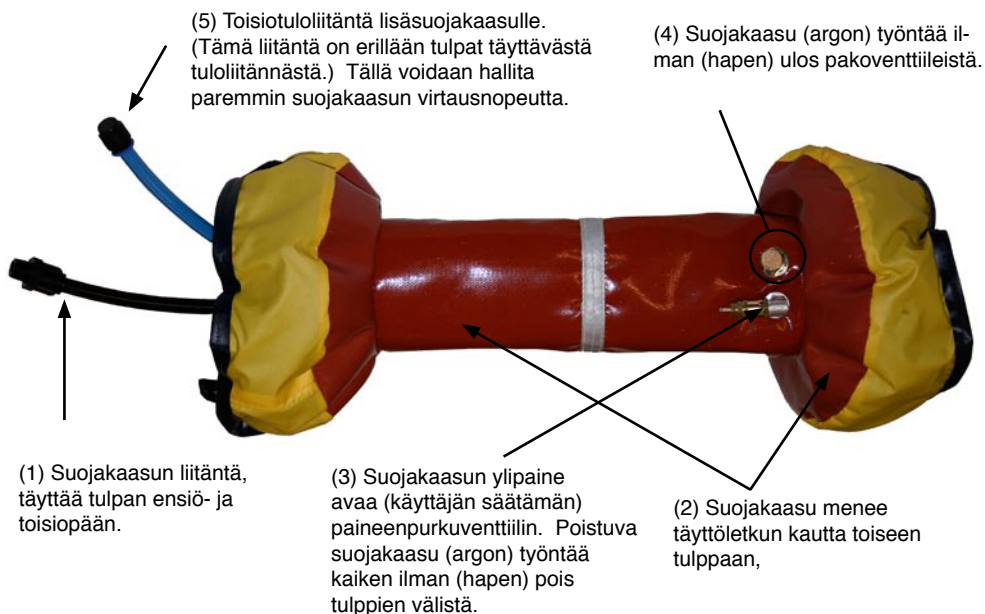
Jokainen Argweld® -pikakaasutusjärjestelmä on suunniteltu yhdelle putken nimelliskoolle sekä kaikille sen nimelliskoon sisähalkaisijoille (siis 12-tuuman tulppa on suunniteltu 12-tuumaisille Schedule 10 – Schedule 160 kokoisille putkille). Jos laitetta käytetään pienemmille putkille, siihen voi jäädä rypyy, josta ilmaa pääsee sisään ja hitsauksesta tulee epäpuhdas. Jos sitä käytetään suuremmille putkille, se ei ehkä ole tiivis ja käyttäjä saattaa täyttää sitä liikaa ja vaurioittaa laitteen.

Jos käyttäjä yrittää käyttää laitetta suuremmissa putkissa, ylitäyttö todennäköisesti repii kannet, jotka on tehty putken mittojen mukaan ja pahimmassa tapauksessa laite halkeaa.

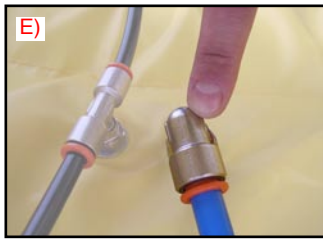
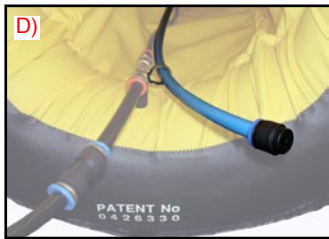
Takuu ei vastaa haljenneista laitteista eikä niitä korvata.

JÄRJESTELMÄN TOIMINTA

Alla on valokuva 8-tuumaisesta pikakaasutusjärjestelmästä.



KNOWING YOUR QUICK PURGE



- A) Musta tulo / täyttöletku.
- B) T-kappale (kaasua päätytulppiin).
- C) Ylipaineventtiili.
- D) Sininen lisäkaasun tulo / kaasunpoistoletku.
- E) Painettava kulmayhde. (Letku sintraturun diffuusorin taakse)
- F) Sintrattu kaasun diffuusori / poisto.

A) Ensioikaasuletkun tulo - Syöttää suojakaasua pikakaasutusjärjestelmän päätytulppien täyttämiseksi. Ylipaine avaa sitten (käyttäjän säätämän) paineenpurkuventtiilin.

B) T-kappale - liittää täyttöletkun tulppiin / suojattu ylipaineventtiili.

C) Ylipaineventtiili - Tämä on suojattu varapurkuventtiili (suunniteltu minimoimaan ylitäytön vaaran käyttäjävirheen vuoksi)

D) Toisiokaasuletku - Mahdollistaa toisen suojakaasutulon kaasutuskohtaan. (Tämä tulo on ensioikaasuletkusta erillään).

E) 12 mm:n puskusovitin 1/4-tuuman BSP-kulmayhde - tällä liitetään tavallisesti lisäkaasuletkut sintrattuihin diffuusoreihin.

F) Sintrattu kaasudiffuusori - käytetään lisäsuojakaasun levittämiseen tasaisesti. Näin vähennetään pyörteiden vaikutusta. (Sitä voidaan käyttää myös lisäpoistoaukkona)



G) Lenkki / vetokorvake järjestelmän paikalleen asettamista varten.

H) Järjestelmän tukitangot.

I) Tulppa käyttämättömille sintratuille tuloille / lähdöille.

J) Heijastava keskitysnauha.

K) Käyttäjän säätämä poistoventtiili.

G) Lenkki / vetokorvake - Siihen voidaan liittää ohjainlangat / -narut kaasutusjärjestelmän paikalleen asettamista ja poistoa varten.

H) Järjestelmän tukitangot - Nämä auttavat järjestelmän paikalleen asettamisessa ja saavat järjestelmän automaattisesti keskittymään täytettäessä.

I) Keltainen sulkutulppa - Pikakaasutusjärjestelmässä on yleensä sulkutulpilla suljettuja sintrattuja lisädifфуsoreita, jotka voidaan ottaa käyttöön tarvittaessa lisäkaasua tai ylimääräistä poistoa (sovelluksesta riippuen). Tulpat voidaan poistaa ja kiinnittää letkun tilalle (osa E:llä).

J) Heijastenauha - Tämä on päätytulppien puolivälissä ja auttaa käyttäjää keskittämään järjestelmän.

K) (Käyttäjän säätämä) ylipaineventtiili - Käyttäjän pitää säätää tämä venttiili ennen käyttöä, jotta järjestelmä toimii oikein. (Lue kappale VENTTIILIN SÄÄTÖ)

KÄYTTÖOHJEET

Jotta tulokset olisivat tasalaatuisia, on noudatettava seuraavia asetus- ja käyttöohjeita:

Ollessaan käytössä tarvitsee kaasutusjärjestelmä tasaisen virtauksen ja paineen. Jos virtaus tai paine vaihtelee käytettäessä, laite voi tyhjentyä ja alkaa vuotaa, tai jopa ylitäytyä ja vaurioitua.

Lisäksi voivat virtauksen ja paineen vaihtelut hitsauksen aikana saada venttiililtä tulevan kaasun aiheuttamaan painetta hitsaussaumaan ja vaikuttaa sen muotoon, tai jopa painaa sulan metallin ulos ja aiheuttaa reiän!

On käytettävä monivaiheista (tai 2-vaiheista) regulaattoria.

Suosittelimme, että käyttäjä säättää virtausmittarin aluksi n. 5–8 litraan minuutissa (LPM). Kun käyttäjä on hitsannut useita näytekappaleita ja tarkistanut hitsaussauman muodon ja värin, hän voi muuttaa virtausnopeutta, kunnes hitsaussauman muoto ja väri ovat halutut.

Kun kaasutus on rajatulla alueella, eivät perinteiset kaasutusmenetelmät suurin virtausnopeuksin enää ole käyttökelpoisia. Kun putki on tulpattu Argweld® -järjestelmällä, joka rajaa putkea hitsauskohdan molemmin puolin, voidaan käyttää virtausnopeutta 1–15 litraa minuutissa (LPM), jotta kaasutusajat ovat nopeita eikä hitsaussaumaan kohdistu liikaa painetta.

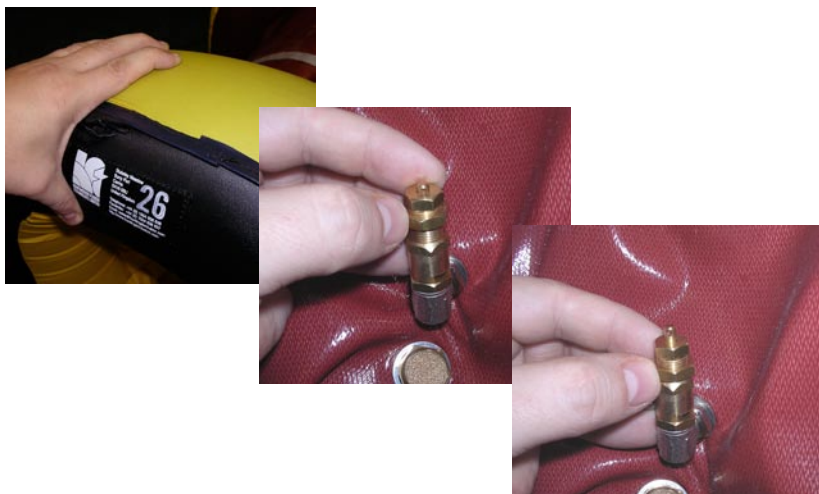
Suosittelimme asiakkaille säätää 8 l/min syötettäessä suojakaasua pääventtiilin kautta. Tarvittava lisäkaasutusvirtaus saadaan hoidettua toisen kaasutussyötön kautta. Järjestelmässä on reilusti poistoja, jotta paineet saadaan purettua.

1. Venttiilin säätö

- a) Järjestelmä on kytkettävä ennen hitsausta säädelyyn argon-lähteeseen ja täytettävä putken ulkopuolella venttiilin ollessa kokonaan auki. Sulje venttiiliä hitaasti ja seuraa, miten täytettävät tulpat laajenevat.



- b) Voit havaita, miten täytettävät renkaat peitemateriaalin sisällä tiivistyvät. Kun päätyjen suojat täyttyvät ja rypyt katoavat, avaa venttiiliä hiukan **äläkä** anna laitteen täytyä liikaa.



- b jatk.) Kun venttiili on säädetty putken ulkopuolisella järjestelmällä. (Uusien käyttäjien suositellaan tyhjentämään laite. Suosittelemme ennen käyttöä täyttöä uudelleen niin, että toisiopääty on putken sisällä vain niin kaukana, että venttiiliin pääsee vielä käsiksi). Täytä kaasutusjärjestelmä uudelleen asetetulla virtausnopeudella ja varmista, ettei pääty tule liian kovaksi (ylitäyttö). Säädä tarvittaessa venttiiliä, kunnes tulppa tiivistyy ja käännä sitten lukitusrengasta venttiiliin lukitsemiseksi. Älä kiristä venttiiliä enemmän kuin on tarpeen.
- c) Järjestelmä on nyt valmis käytettäväksi putkessa. Sulje kaasun tulo, irrota kaasuletku ja kaasutusjärjestelmä alkaa tyhjetä. Irrota se koekappaleesta.

Vinkki: Jos täytettävät pussit tuntuvat tyhjentävän, suorita hienosäätö (venttiiliä saattaa olla tarpeen kiristää), vasta sitten voi venttiiliin lukita.

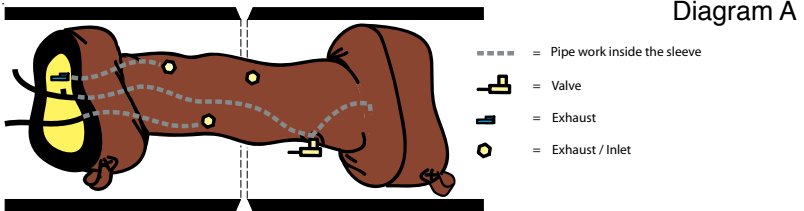
HUOM: Noudata aina venttiiliin säädössä oikeaa toimintatapaa. Tämä koskee KAIKKIA täytettäviä Argweld® -putkenkaasutusjärjestelmiä.

2. Käytön valmistelu

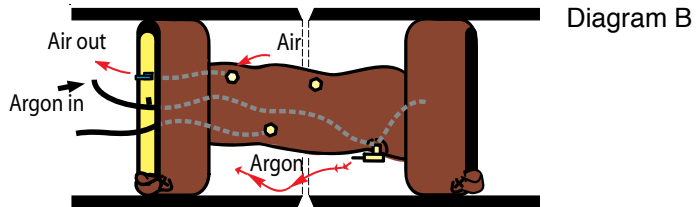
- a) Kiinnitä tarvittaessa vetolangat päätykappaleiden lenkkeihin.
Kiinnitä kaasuletku tarpeen mukaan.

Jos poistoa on seurattava pitkän matkan päästä, on sopiva letku kiinnitettävä tulpan poistoletkuun.

- b) Vedä järjestelmää putkessa, kunnes täytettävät tulpat ovat yhtä kaukana liitoskohdasta, sen eri puolilla. Katso kaaviota A.



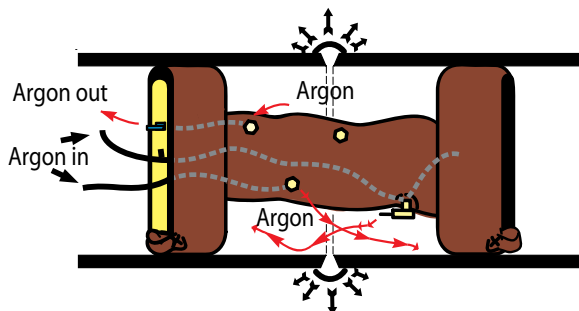
- c) Avaa virtausmittari ennalta säädettyyn arvoon ja tulpat täyttyvät.
Katso kaaviota B.



3. Kaasutuksen aloittaminen

Kun tulpat ovat täyttyneet, kaasutusventtiili aukeaa ja päästää kaasua suljetulle alueelle. Venttiilistä tuleva hidas virtaus välttää pyörteet ja väli saadaan kaasutettua nopeasti halutulle happitasolle. Voit lisätä virtausta käyttämällä toista letkua suoja-kaasun lisäsyöttöliitäntään liitettynä.

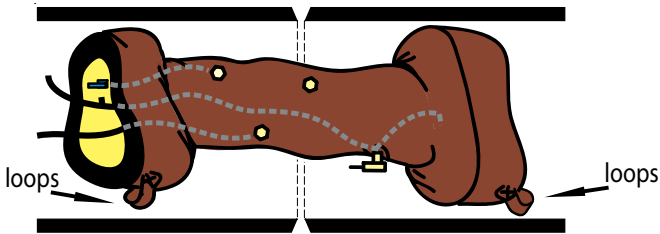
Käytä Argweld® -suojakaasuanalysointia kaasutusajan minimoimiseen ja jään-
nöshapen määrän mittaamiseen sekä parhaan mahdollisen tuloksen varmistamiseen.



4. Putken kaasutusjärjestelmän poisto

Kun hitsaus on suoritettu ja vaadittu hitsauksen jälkeinen kaasutusaika on kulunut, järjestelmä voidaan tyhjentää. Hitsausauman kuumennuksen määrästä riippuen saattaa olla viisasta jättää jäähtymisaikaa ennen Argweld®-järjestelmän poistamista.

Tyhjennys suoritetaan yleensä irrottamalla kaasusäiliöstä tuleva letku tai kaasutusjärjestelmä, tai sulkemalla kaasun tulo. Kun laitetta vedetään, kaasu lähtee pois ja laite menee riittävästi kokoon ja se voidaan vetää putkesta.



VAROITUS

Älä koskaan täytä tulppia liian suurella virtauksella, sillä ylipaineventtiili ei ehkä siedä sitä. Säädä aina tulpat täyttymään ja ylipaineventtiili toimimaan välillä 1–15 l/min.

Näiden käyttöohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa tulpile sellaisen vaurion, jota takuu ei korvaa.

Quick Purge - kaasutettaessa putkimutkia.



Quick Purge - kaasutettaessa 12-tuuman suoria putkia.



KAASUTUSLISÄVARUSTEET

Huntingdon Fusion Techniques Limitediltä on myös myynnissä suojakaasun seurannan laitteita käytettäväksi Argweld® -kaasutustulppien, liukenevan kaasutuskalvon ja kaasutussulkujen kanssa. Näitä ovat:

Argweld® -suojaakaasuanalysointilaite

Suojaakaasujen happipitoisuuden seurantaan jopa 0,01 %:iin asti. Tämä on kompakti laite omassa kantosalkussaan ja suunniteltu erityisesti käytettäväksi työkohteissa.



Titaaninen Argweld® -suojaakaasuanalysointilaite

Huntingdon Fusion Techniques Limitedin titaaninen suojakaasuanalysointilaite on erittäin tarkka hapen havaintolaite, joka havaitsee happipitoisuudet 10 ppm:ään (0,001 %) asti. Laitteessa on äänihälytys käyttäjän havahduttamiseksi hapen lisääntyessä. Titaaninen suojakaasuanalysointilaite voidaan myös liittää PC-tietokoneeseen tietojen kirjaamiseksi lokiin reaaliajassa.

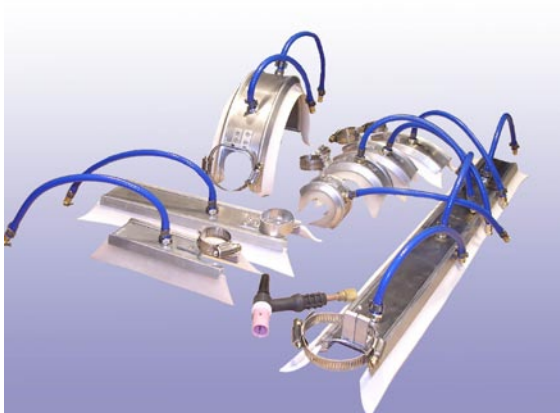
Vesiliukoinen Argweld® -kaasutuskalvo

Toimitetaan sarjana, jossa on kalvoa, liukenevaa liimaa, leikkuuveitsi ja ohjeet. Sopii putkistojen tukkimiseen suoritettaessa sulkuhitsausta.



Argweld® -päätsuojat

Antavat lisää kaasusuojaa hitsattavalle pinnalle. Nämä käytännölliset suojat toimitetaan pyydetyin sätein putkiston halkaisijan mukaan tai niitä voidaan käyttää levyn hitsauksessa.



Jos haluatte lisää teknistä tai myyntitietoa, ottakaa meihin yhteyttä tarpeen mukaan.

MUITA TUOTTEITA HUNTINGDON FUSION TECHNIQUES LIMITEDILTÄ

Huntingdon Fusion Techniques Limitedillä on myös muita tuotteita hitsausalalle:

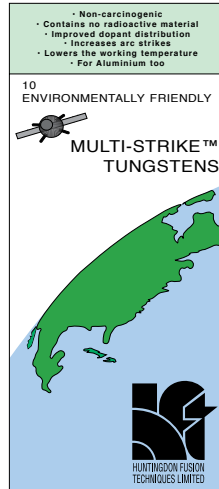
- Pitkäkestoiset toriumittomat Multi-Strike™ -tungsten-elektrodit



Multi-Strike™ -tungsten-elektrodit ovat ainoat saatavilla olevat täysin jäljitettävät tungstenit. Monet asiakkaistamme kertovat, että ne toimivat paremmin kuin muuntyyppiset elektrodit useimmissa TIG- ja plasmasovelluksissa.

Multi-Strike™ ovat toriumittomia ja ympäristöystävällisiä. Kun niitä käytetään automaattisissa ja manuaalisissa hitsausprosesseissa, käyttäjillä on vähemmän katkoksia ja he saavuttavat täyden hitsaustuloksen vähemmällä kuumuuden käytöllä ja jopa kymmenen kertaa suuremman määrän hitsauksia ennen kuin tarvitaan hiontaa.

Uudet Multi-Strike™ -tungstenit toimivat yhtä hyvin terästen tasavirtahitsauksessa kuin alumiinin vaihtovirtahitsauksessa. Ne toimivat paljon paremmin kuin zirkonium-tungstenit ja kestävät pidempään. Yhdellä Multi-Strike™ -tungstenillä voidaan suorittaa kaikki TIG- ja plasmahitsaukset.



- Tungsten-elektrodien hiomakoneet, joissa lisävarusteena pölynpoisto



TEG-3-hiomakoneella on lyömättömiä ominaisuuksia:

- Säännölliset ja toistettavissa olevat pisteet joka kerralla.
- Eliminoi kaaren värinän ja vaeltamisen hiomalla pisteet pituussuuntaan.
- Hyväksyy koot 1,6–4 mm vakiona ja muita kokoja pyydyttäessä.
- Jo pelkästään säästöt pajan hiomalaikkojen vaihdon välttämisestä tuovat hankintahinnan nopeasti takaisin.
- Hiomalla tungstenit kunnolla ja lyhyiden tungstenien tankopihtilisläite lisää tungstenin käyttöikää merkittävästi.
- Saatavilla hiomapölyn poistojärjestelmä.

TAKUU

Huntingdon Fusion Techniques Limited myöntää takuun tämän tuotteen valmistuksen ja materiaalien virheettömyydelle normaalikäytössä ja käytettäessä sitä olosuhteissa, joihin se on tarkoitettu 30 päiväksi tehtaalta lähettämisen jälkeen.

Huntingdon Fusion Techniques Limitedin vastuu tämän takuun soveltamisessa rajoittuu nimenomaan ja pelkästään viallisen osan vaihtamiseen tai korjaamiseen. Missään tapauksessa Huntingdon Fusion Techniques Limited ei ole velvoitettu korjaamaan tai vaihtamaan tuotetta, jos:

- tuotetta ei palauteta Huntingdonin tehtaallemme takuuaajan kuluessa
- kuljetuskustannukset etukäteen maksettuna
- tuotteen ongelmaa ei havaita, kun Huntingdon Fusion Techniques Limited tutkii tuotteen.

Tämä takuu ei ole voimassa millekään tuotteelle tai osalle, jota on korjannut tai muuttanut joku muu kuin Huntingdon Fusion Techniques Limitedin työntekijä.

Jos kaasun ylipaineventtiiliä ei aseteta oikein tai tuotetta käytetään kaasun eri virtausnopeudella kuin se, jolle venttiili oli säädetty, lakkaa takuu olemasta voimassa.

Huntingdon Fusion Techniques Limited ei vastaa epäsuorista, välillisistä, erikois-, satunnais- tai tuottamuksellisista vahingoista tai rangaistuksista eikä ota mitään vastuuta ostajan korvausvelvollisuudesta muille, tai muiden, henkilö- tai omaisuusvahingoista.

Tämä takuu korvaa kaikki muut suoraan tai välillisesti julkituodut takuut.

(ACA91) - 25/11/09 - GE - FIN



HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES LIMITED

Stukeley Meadow
Burry Port
Carmarthenshire
SA16 0BU
United Kingdom

Telephone: +44 (0) 1554 836 836
Facsimile: +44 (0) 1554 836 837
Email: hft@huntingdonfusion.com
<http://www.huntingdonfusion.com>