

سافت دستگاه بوم و ستون جوشکاری الکترو اسلگ

توسط شرکت صنایع جوش و برش کارا

برای اولین بار در ایران

فرآیند جوشکاری سرباره الکتریکی (Electro slag welding) حدود ۶۰ سال پیش توسط یکی از محققین انستیتو جوش پاتون در کشور روسیه به ثبت رسید.

این فرآیند جوشکاری به طور کلی به عنوان روشی جهت اتصال مقاطع خیلی ضخیم به صورت جوش سربالا و در یک پاس شناخته می شود و جوشکاری مقاطع غیر قابل دسترسی که با فرآیندهای جوشکاری قوسی معمولی امکان جوشکاری آن غیر ممکن و یا به سختی امکان پذیر است را فراهم می نماید.

فرآیند جوشکاری الکترو اسلگ در تمامی کدها و استانداردها (API ، ASME ، AWS D1.1) شناخته شده و مورد تایید می باشد.

این روش در صنایع ماشین سازی، مخازن تحت فشار، کشتی سازی، ریخته گری و سازه های فلزی به خصوص در اتصال استیفنر داخل ستون به دیواره باکس کاربرد دارد.

از عمده مزایای این دستگاه می توان به نرخ رسوب بالا، حداقل نیاز به آماده سازی لبه ها، حداقل زمان جوشکاری و کیفیت جوش خیلی بالا اشاره کرد.

علیرغم سابقه و کاربرد زیاد این فرآیند جوشکاری در دنیا، در حال حاضر این فرآیند کاربرد کمی در صنایع ایران دارد.

در این راستا، شرکت صنایع جوش و برش کارا که یکی از بزرگترین تولیدکنندگان دستگاه های جوش و برش و تجهیزات اتوماسیون جوش در ایران و خاورمیانه می باشد، ضمن تولید دستگاه جوش سرباره الکتریکی برای اولین بار در ایران، با طراحی ویژه ای که امکان استفاده از آن را در جوشکاری سازه های فلزی مهیا می کند، با همکاری شرکت مهندسی مشاور پیوند گستر کیمیا نسبت به تولید، معرفی، آموزش و انجام پروژه های تحقیقاتی در این زمینه اقدام نموده است.



دستگاه جوش الکترو اسلگ

The Electro Slag Welding Machine

بزرگی ها

نرخ رسوب بالا تا حدود ۲۰ کیلوگرم در ساعت
قابلیت جوشکاری مقاطع ضخیم تنها در یک پاس
عدم نیاز به پیش گرمایی حتی در مقاطع ضخیم
کیفیت جوش خیلی بالا
حداقل نیاز به آماده سازی لبه ها
فرآیند کاملا اتوماتیک با کمترین خستگی اپراتور
بدون نیاز به حرکت قطعه در حین کار
عدم وجود پاشش مذاب
مصرف فلکس (پودر) بسیار کم در حدود ۱ کیلوگرم به ازای هر ۳۰ کیلوگرم جوش
حداقل زمان جوشکاری

جوشکاری در حداقل زمان ممکن به صورت سر بالا
جوشکاری با حداقل تابیدگی و تنش در پسماند قطعه
بدون نیاز به پخ زنی لبه ها

کیفیت بالای جوش با حداقل میزان عیوب جوش
حداکثر نرخ رسوب تا حدود ۲۰ کیلوگرم در ساعت
قابلیت جوشکاری پلیت با ضخامت زیاد فقط در یک پاس
مصرف فلکس بسیار کم (در حدود نیم کیلوگرم به ازای هر ۱۰ کیلوگرم
جوش)

فرآیند جوشکاری کاملا اتوماتیک با حداقل میزان خستگی اپراتور



عنوان محصول: بوم و ستون مخصوص جوشکاری الکترو اسلگ (ESW)

کد محصول: K 8707

شرح فنی محصول

Electro Slag Welding Machine

- بوم و ستون مخصوص جوشکاری الکترو اسلگ

* جهت جوشکاری استیفرها و باکس

* فراهم نمودن امکان جوشکاری تمام سطوح باکس و استیفرها

* مجهز به ۲ هد جوشکاری هم زمان و ۲ منبع تغذیه با ظرفیت ۱۲۵۰ آمپر مخصوص جوشکاری عمودی الکترو اسلگ

* مصرف فلاکس بسیار کم، در حدود نیم کیلوگرم به ازای هر ۱۰ کیلوگرم جوش

* فرآیند جوشکاری کاملاً اتوماتیک با حداقل میزان خستگی اپراتور

* جوشکاری با حداقل میزان تابیدگی و تنش پسماند در قطعه

* جوشکاری سریع و در حداقل زمان ممکن به صورت سربالا

* نرخ رسوب بالا و حداکثر تا حدود ۲۰ کیلوگرم در ساعت

* کیفیت بالای جوش با حداقل میزان عیوب جوش

* بدون نیاز به حرکت قطعه حین کار

* بدون نیاز به پخ زنی لبه‌ها

* عدم وجود پاشش مذاب



☞ دارای ۱۲ ماه گارانتی محصول

☞ دارنده استاندارد اروپا CE از DNV هلند

☞ دارنده گواهینامه کیفیت ISO 9001 : 2000

☞ عضو فعال انجمن جوش ایران

☞ عضو فعال انجمن‌های سازندگان تجهیزات صنعتی و صنعت نفت ایران

Approved By: Sales Engineering
Revision 2
Date: 1390/04/20

KARA