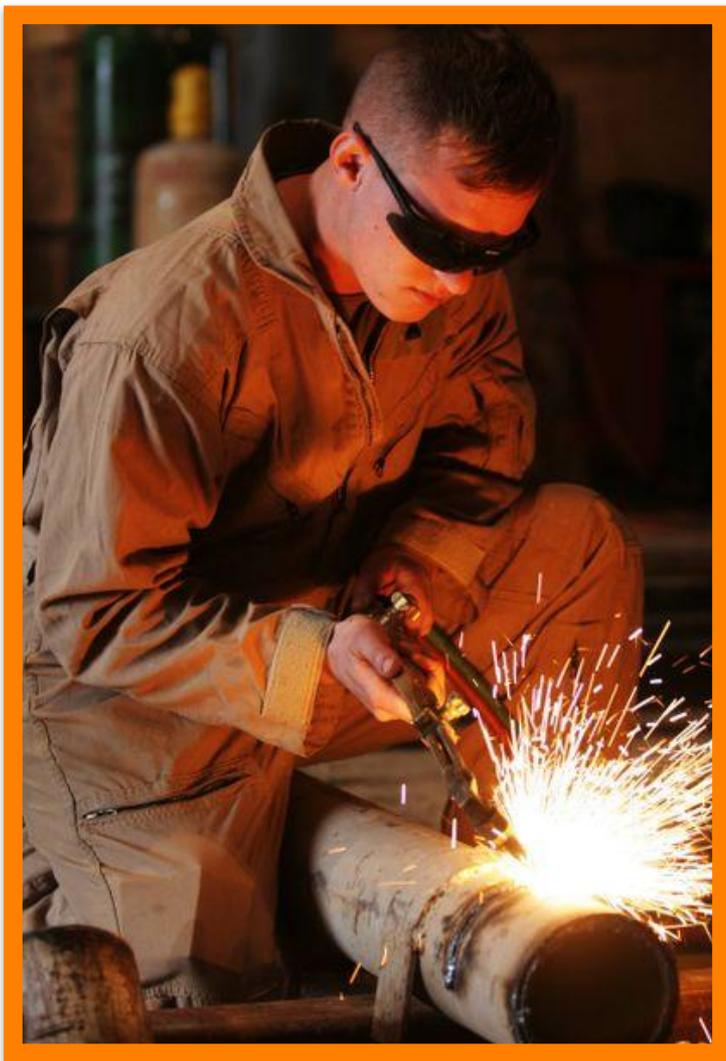


The background features a central point from which several wide, colorful rays emanate, spreading outwards. The rays are in shades of green, orange, blue, and grey. The background is a light grey grid with faint binary code (0s and 1s) scattered across it. On the right side, there is a small line graph with two lines, one orange and one blue, showing an upward trend. The main text is in a bold, red, sans-serif font.

ГАЗОВАЯ СМЕСЬ

на службе сварщика

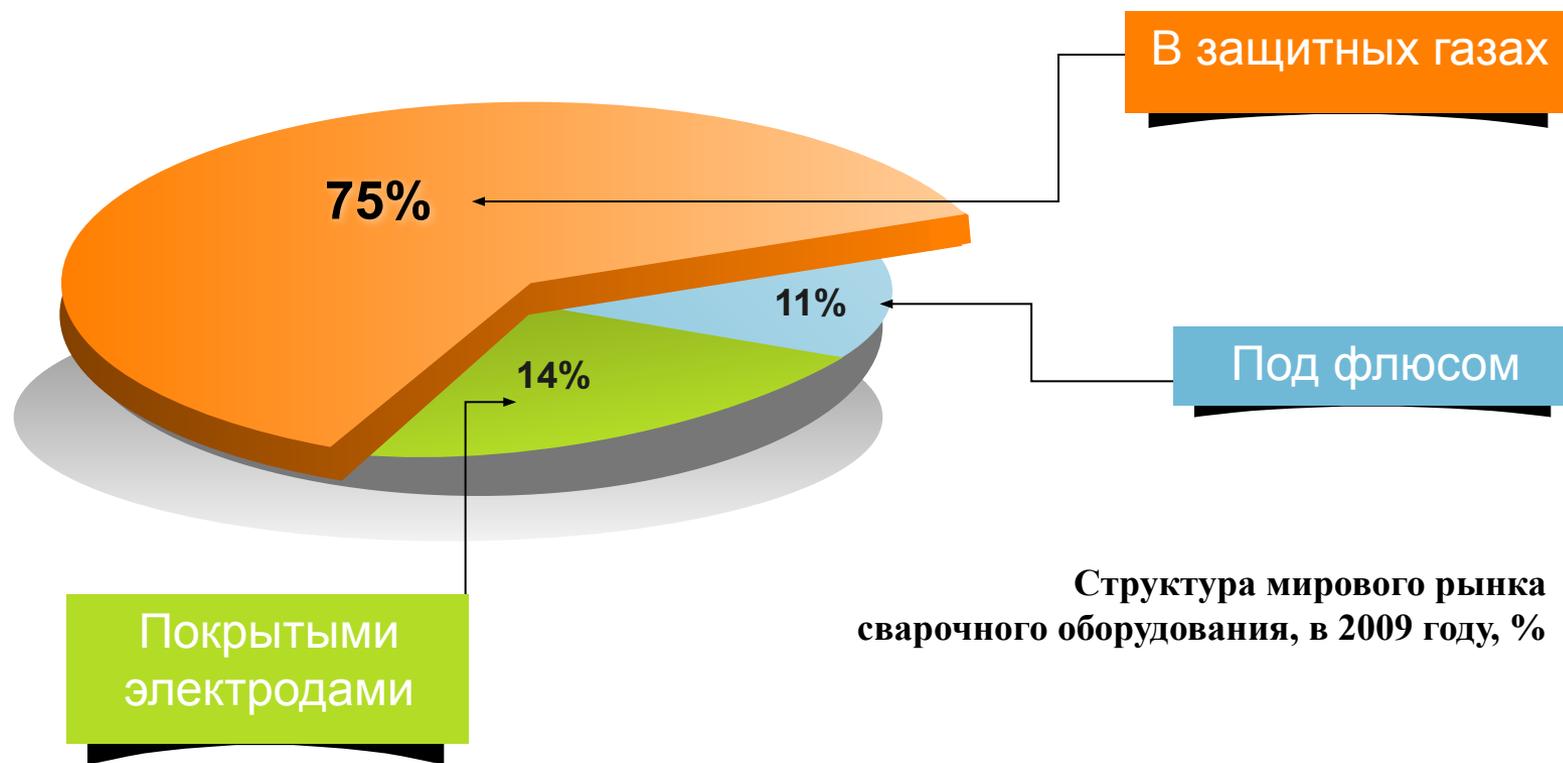
ООО «Промгаз-Технология»



Сварка в среде защитных газов сегодня применяется практически для всех металлов, включая углеродистую сталь, алюминий, медь, нержавейку и титан.

Компания «Промгаз-Технология» производит и поставляет промышленные газы и двухкомпонентную сварочную смесь, применяемые сегодня для сварки металлов.

Многолетний опыт показывает, что **сварочные смеси** по ряду параметров значительно **повышают качество сварного соединения** по сравнению с углекислотой.



Сварочные смеси – это качество и экономия



Состав сварочного газа

80% аргона и 20% углекислоты

Точность смешивания газов

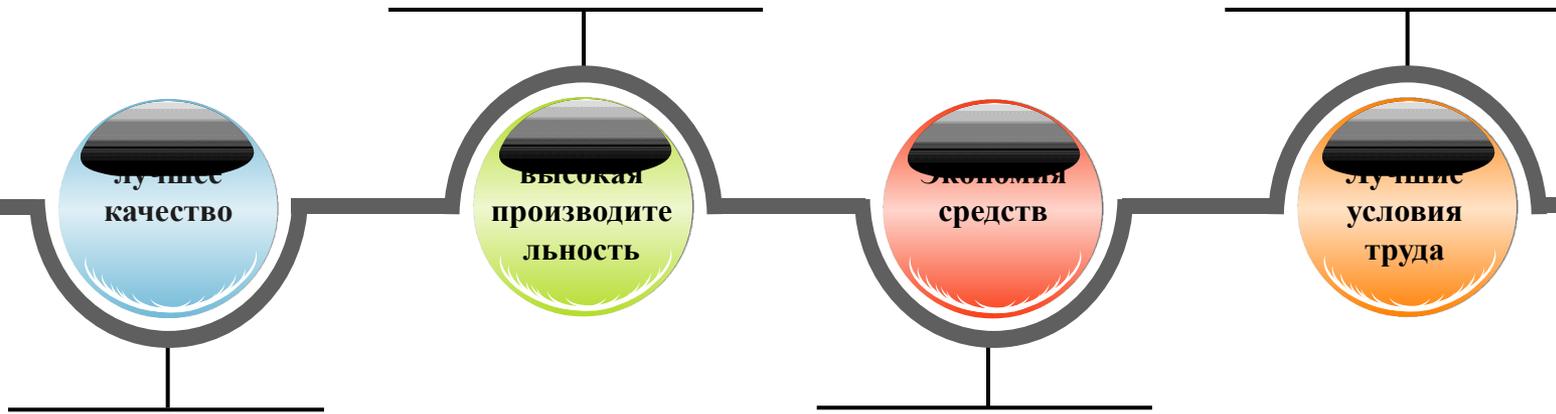
подтверждается специальным паспортом на каждый 40-литровый баллон и составляет $\pm 0,5\%$.

Применяется

для полуавтоматической и автоматической электродуговой сварки.

- **Производительность сварки увеличивается в два раза.** Это происходит из-за меньшего поверхностного натяжения расплавленного металла, вследствие чего **на 70-80% снижается разбрызгивание и набрызгивание электродного металла.**
 Незначительное количество брызг и поверхностного шлака во многих случаях исключает работы по зачистке свариваемых элементов.

- Значительно меньшее количество дыма, сварных аэрозолей сохраняют здоровье сварщика и позволяют ему длительное время работать с большим вниманием.

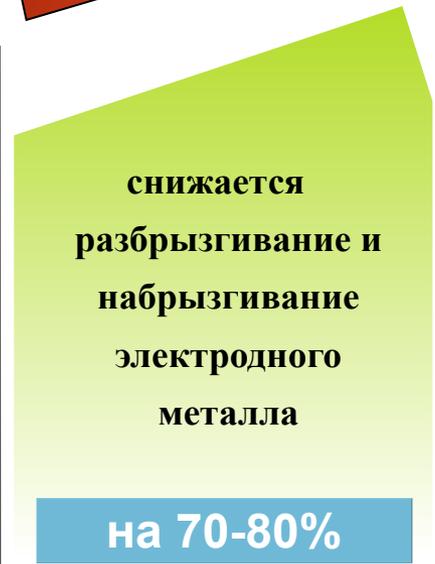
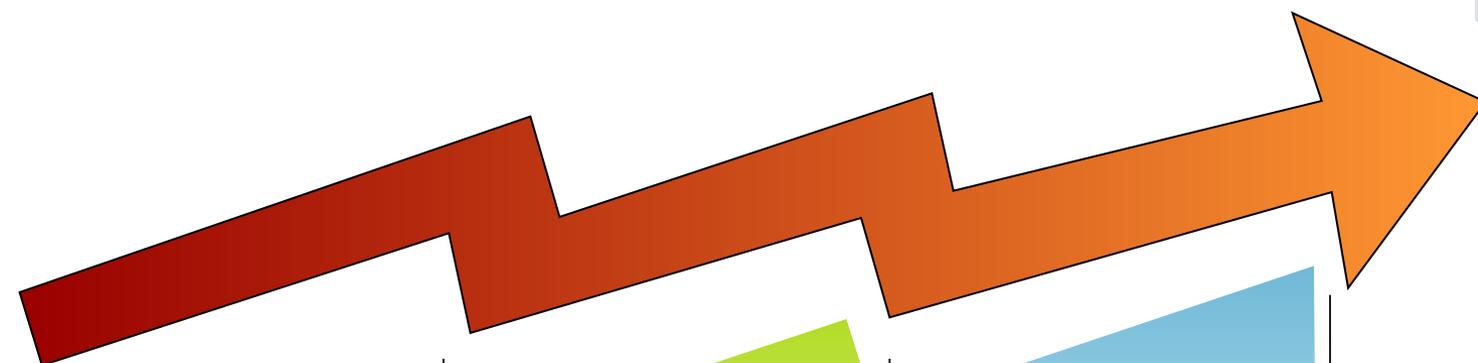


- Использование сварочной смеси на основе аргона:
 - уменьшает количество оксидных включений и измельчает зерно, улучшая микроструктуру металла
 - увеличивает глубину провара шва, повышает его плотность, что в конечном итоге увеличивает прочность свариваемых конструкций.

- Стоимость сварочного газа составляет лишь небольшую часть общего объёма затрат на сварку.
 Использование защитных газовых смесей

**уменьшает расход
 электроэнергии и материалов
 на 10-15%.**

Вы выбираете сварочные смеси и получаете:



Для сравнения:

Углекислота



Сварочная смесь

Угловой шов



На рисунке изображен угловой сварной шов, полученный в процессе электродуговой сварки плавящимся электродом в среде газовой смеси аргон-диоксид углерода. Пластины изготовлены из углеродистой стали толщиной 8 мм

1 – полное сплавление свариваемых кромок

2 – достаточная глубина провара

3 – гладкий плоский сварной шов

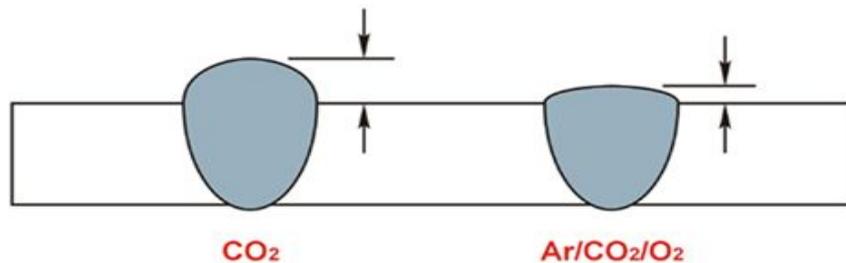
4 – минимальное разбрызгивание

Преимущества защитных газовых смесей на основе аргона:

- высокая плотность и прочность сварного шва
- увеличенная глубина провара
- хорошая свариваемость материала
- мелкочешуйчатая поверхность сварного шва
- минимальное разбрызгивание
- высокая скорость сварки
- плоский сварной шов

Усиление шва

ИЗМЕНЕНИЕ УСИЛЕНИЯ СВАРНОГО ШВА



Образование брызг

ОБРАЗОВАНИЕ БРЫЗГ на 1 метр шва ток 260 А, проволока Ш1,2 мм



CO₂
17.1 g

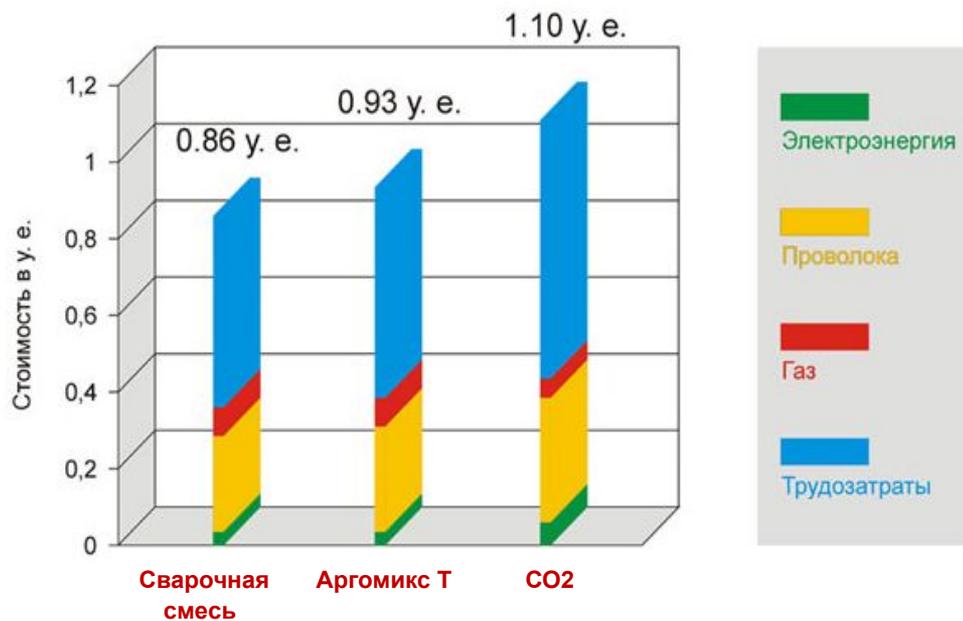
Аргомикс Т
8.6 g

Сварочная смесь
5.5 g





Стоимость 1 шва



Стоимость 1 м валика шва с катетом 6 мм
(углеродистая сталь, проволока - 1,2 мм)



И ещё раз

весомые аргументы в пользу применения защитных газовых смесей при сварке

Современное производство для обеспечения рентабельности требует одновременного решения противоречивых задач, связанных с повышением производительности, снижением энергопотребления и обеспечением высокого качества продукции.

Правильное применение «нужных» газов может быть очень эффективным и обычно самым простым методом решения перечисленных выше задач. При этом обычно внедрение новых видов даже относительно дорогих технических газов дает потребителю заметную экономию затрат на производство в целом.

Защитные газовые смеси для сварки

в баллонах ёмкостью 40 л.

Высококачественные газы

кислород газообразный,
углекислота техническая,
азот технический,
ацетилен газообразный,
аргон газообразный

**«Промгаз-
Технология»**

«Всё для сварки»

специализированный магазин-салон

сварочное оборудование, сварочные электроды и принадлежности для сварки

Техническое освидетельствование баллонов

В соответствии с Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), разрешается использовать только баллоны, прошедшие **техническое освидетельствование и имеющие клеймо** Утверждены Постановлением Госгор-технадзора России от 11.06.2003 г. № 91

The background features a central graphic of a stylized 'E' shape formed by a thick orange line on the left and a thick green line on the right, both tapering towards the center. From this central point, several wide, semi-transparent rays of various colors (blue, green, orange, grey) radiate outwards. The background is a light grey grid with faint binary code (0s and 1s) scattered across it. On the right side, there is a faint line graph with two lines, one orange and one blue, showing an upward trend.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОМГАЗ - ТЕХНОЛОГИЯ»

180020, г. Псков,
ул. Ижорского бат. 40-А
тел.: (8112) 69-16-16
www.pskovtehgaz.ru

Автор/сост. Презентации: И.С. Королёвой