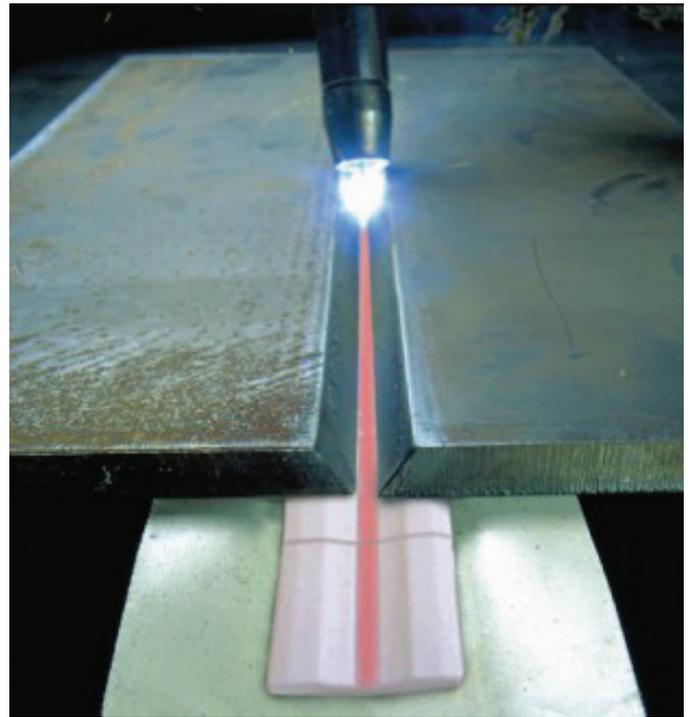
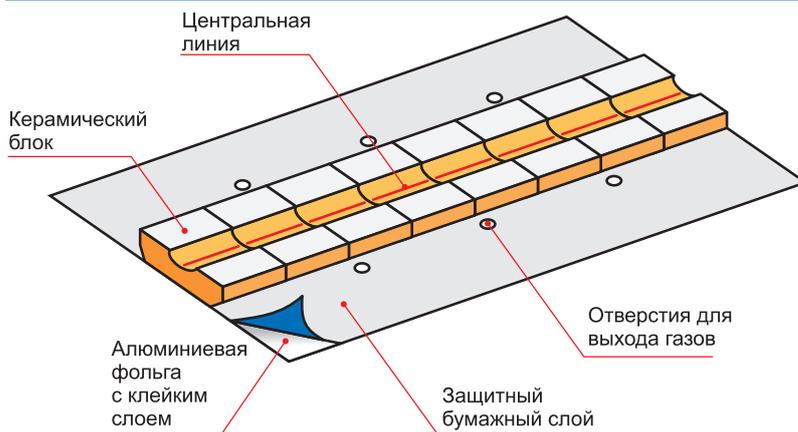


Использование специальных керамических подкладок для сварки - простой и эффективный метод получения высокого качества сварного шва. Керамические подкладки позволяют получить качественный обратный валик без дополнительных дорогостоящих технологических процессов: шлифования, выборки и подварки. Подкладки состоят из набора повторяющихся элементов одинаковой формы.



ОСНОВНЫЕ ДОСТОИНСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КЕРАМИЧЕСКИХ ПОДКЛАДОК:

- в результате сварки получается качественный шов, выдерживающий проверку рентгеновским контролем;
- активно поддерживается расплавленный металл шва и формируется обратный валик при сварке корневого прохода;
- за счёт гарантированного проплавления места соединения возможна и достаточна односторонняя сварка;
- увеличивается производительность труда в связи с возможностью увеличения параметров режима сварки;
- корневым и заполняющий проходы выполняются за один (становятся единой технологической операцией);
- возможна сварка в переменный зазор, в том числе превышающий допустимый;
- устраняются дефекты и необходимость последующих исправлений;
- становится ненужной трудоёмкая и дорогостоящая механическая обработка;
- для крепления к свариваемому изделию применяется восприимчивая к теплоте фольга, адгезия которой к поверхности увеличивается по мере нагрева изделия;
- все элементы «плоских» подкладок (за исключением 1G60, 1G61 и 1G62) имеют закруглённые стыковочные края, дающие возможность использования подкладки не только на плоских, но и на криволинейных поверхностях;
- по заказу поставляются элементы подкладок специальной конфигурации.

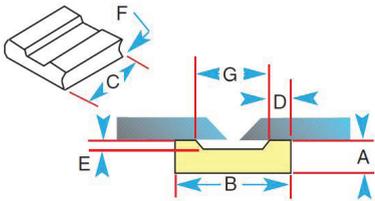
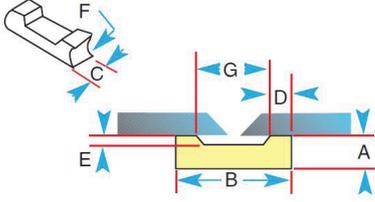
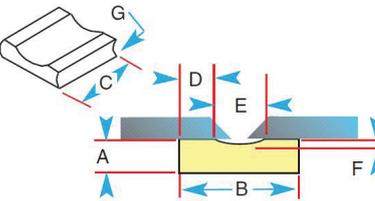
С ПОМОЩЬЮ КЕРАМИЧЕСКИХ ПОДКЛАДОК ВЫ ЭКОНОМИТЕ:

- **на оборудовании для механической обработки и расходных материалах к нему** - уровень затрат на расходные материалы, как правило, превышает уровень стоимости;
- **на сварочных материалах** - стоимость которых высока, а металл корневого прохода просто перерабатывается во вредную металлическую пыль;
- **на времени подготовительных и основных операций** - необходимо только приклеить подкладку, произвести сварку корневого шва на режимах заполняющих проходов и отклеить подкладку после сварки. В противном случае придётся тратить время на сварку корня на заведомо низких непроизводительных режимах, затем производить выборку корня и подваривать ещё раз, что в ряде случаев сделать сложно, а бывает и невозможно из-за конструкции изделия;
- **на приспособлениях** - при сварке легко окисляемых материалов нет необходимости обеспечивать поддув защитного газа на обратную сторону шва, подкладка плотно прилегает и защищает металл корня шва от окисления;

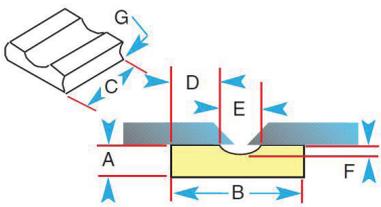
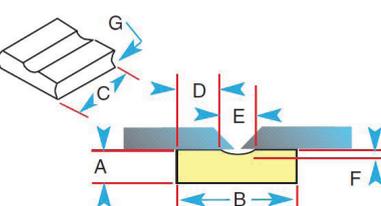
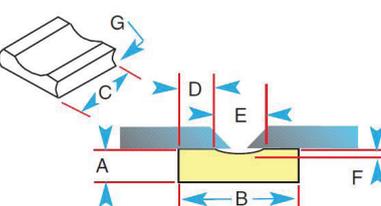
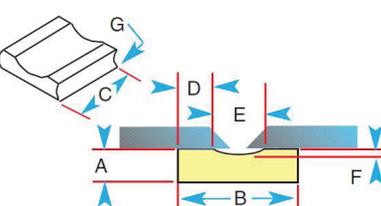
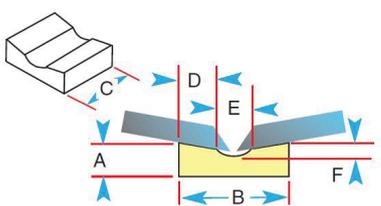
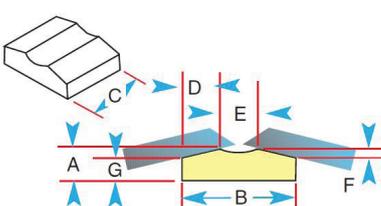
Таким образом, при внедрении керамических подкладок Вы получаете высокий экономический эффект и существенно сокращаете время «от заготовки до готового изделия».

По требованию заказчика, возможна дополнительная укомплектовка трактора автоматическим устройством сбора флюса и фонарем освещения рабочего места;

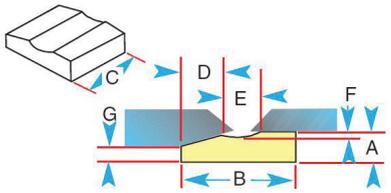
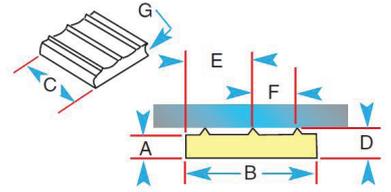
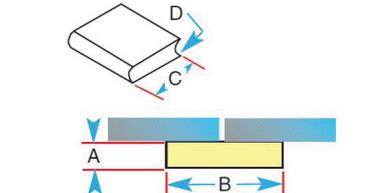
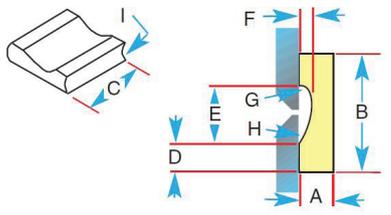
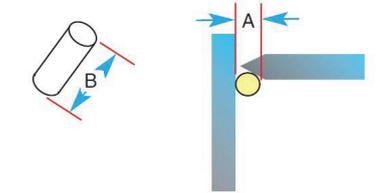
Ассортимент, внешний вид и размеры

Наименование	Описание	Внешний вид	Размеры	
			A	Размеры
1G93-R (12 м в одной упаковке)	Подкладка предназначена для MAG-сварки порошковой проволокой, когда происходит существенное выделение шлака. Канавка в элементе позволяет получать хорошее формирование обратного валика корня шва		A	6.3 мм
			B	22.2 - 25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	4 мм
			E	1.6 мм
			F	4.8 мм
			G	11.1 мм
1G93-R-1/4 (12 м в одной упаковке)	Элемент более короткий, чем 1G93-R (длина 6,35 вместо 25,4 мм), что позволяет на участках с малым радиусом кривизны использовать более гибкую подкладку		A	6.3 мм
			B	22.2 - 25.4 мм
			C	6.3 мм
			D	4 мм
			E	1.6 мм
			F	4.8 мм
			G	11.1 мм
1G42-R* (12 м в одной упаковке)	При MIG-сварке порошковой проволокой будет происходить лучшее формирование валика корня шва, чем у подкладки, составленной из элементов 1G93-R. Подходит также для TIG-сварки		A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	7.2 мм
			E	11.1 мм
			F	1.6 мм
			G	4.8 мм

Ассортимент, внешний вид и размеры

Наименование	Описание	Внешний вид	Размеры	
1G41-R* (12 м в одной упаковке)	Элемент подобен 1G42-R, но с меньшей канавкой. Подкладка используется при необходимости меньшего проплава по сравнению с подкладкой из элементов 1G42-R		A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	7.9 мм
			E	9.5 мм
			F	0.79 мм
			G	4.8 мм
1G43-R* (12 м в одной упаковке)	Подкладка применяется в тех же условиях, как и подкладка из элементов 1G42-R, но там, где требуется более узкий валик корня шва		A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	9.5 мм
			E	6.3 мм
			F	1.6 мм
			G	4.8 мм
1G82-R* (9 м в одной упаковке)	Элемент подобен 1G42-R, но имеет большую толщину и более высокую прочность. Подкладка предназначена для тяжёлых температурных условий и более высокого сварочного тока		A	7.9 мм
			B	31.7 мм
			C	25.4 мм
			D	10.3 мм
			E	11.1 мм
			F	1.6 мм
			G	4.8 мм
1G44-R* (12 м в одной упаковке)	Элемент имеет увеличенный паз по сравнению с 1G42-R. Подкладка используется там, где необходимо большое количество проплава. Применяется при сварке толстых листов и при дуговой сварке под флюсом		A	9.5 мм
			B	31.7 мм
			C	25.4 мм
			D	7.2 мм
			E	17.5 мм
			F	1.6 мм
			G	6.3 мм
1G60* (9 м в одной упаковке)	Подкладка позволяет корню шва находиться точно напротив паза в элементе, а сторонам элемента плотно прилегать к кромкам свариваемых листов		A	9.5 мм
			B	30.2 мм
			C	25.4 мм
			D	9.5 мм
			E	11.1 мм
			F	3.6 мм
			G	-
1G61* (12 м в одной упаковке)	Подкладка позволяет пазу точно совпадать с корнем шва и обеспечивает плотное прилегание сторон элемента к свариваемым кромкам		A	9.5 мм
			B	31 мм
			C	25.4 мм
			D	10 мм
			E	11.1 мм
			F	0.79 мм
			G	6.3 мм

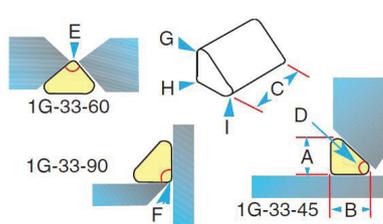
Ассортимент, внешний вид и размеры

Наименование	Описание	Внешний вид	Размеры	
1G62* (12 м в одной упаковке)	Подкладка используется при сварке листов, имеющих различную толщину		A	8.3 мм
			B	31 мм
			C	25.4 мм
			D	11.1 мм
			E	11.1 мм
			F	1.2 мм
			G	4.4 мм
1G42-ER* (12 м в одной упаковке)	Подкладка используется при сварке с минимальным провисанием проплава, но более высокой силой тока. Небольшие выступы на поверхности этого элемента не выгорают при силе тока до 120 А		A	4.8 мм
			B	25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	6 мм
			E	12.7 мм
			F	8.7 мм
			G	4.8 мм
1G42-FR 1G42-FR-1/4 1G83-FR (12 м в одной упаковке)	Элемент подобен стандартному плоскому элементу, но он более гибок. Подкладка из элементов 1G42-FR-1/4 может принимать форму окружности с большим радиусом. Элемент 1G83-FR подобен 1G42-FR, но он толще и шире; используется при сварке на более высоких токах, где требуется минимальный проплав		1G42-FR	
			A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			C	25.4 мм
			D	4.8 мм
			1G42-FR-1/4	
			A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			C	6.3 мм
			D	4.8 мм
			1G83-FR	
			A	7.9 мм
			B	31.7 мм
			C	25.4 мм
			D	4.8 мм
1G80-R* (9 м в одной упаковке)	Подкладка предназначена специально для предотвращения провисания обратного валика при сварке горизонтальных швов на вертикальной или наклонной стенке		A	7.9 мм
			B	31.7 мм
			C	25.4 мм
			D	10.3 мм
			E	11.1 мм
			F	1.6 мм
			G	4.8 мм
1G6-RD* 1G9-RD* (12 м в одной упаковке)	Подкладка из элементов 1G6-RD используется при сварке листов толщиной до 10 мм с «X»- и «K»-образной разделкой, а также с односторонней разделкой примыкающего листа в тавровых соединениях. Подкладка из элементов 1G9-RD при сварке листов большей толщины		1G6-RD	
			A	6.3 мм
			B	25.4 мм
			1G9-RD	
			A	9.5 мм
			B	25.4 мм

Ассортимент, внешний вид и размеры

Наименование	Описание	Внешний вид	Размеры	
1G13-RD* 1G15-RD* 1G20-RD* (12 м в одной упаковке)	Подкладки из этих элементов используются подобно подкладкам из 1G6-RD и 1G9-RD, но для более толстых свариваемых листов (толщиной до 15 мм)		1G13-RD	
			A	12.7 мм
			B	25.4 мм
			1G15-RD	
			A	15.9 мм
			B	25.4 мм
1G20-RD				
A	22.2 мм			
B	25.4 мм			
1G66-B (12 м в одной упаковке)	Подкладка предназначена для крепления в угол таврового соединения при односторонней разделке, со стороны, где нет скоса кромки. Применяется в местах, где доступ для сварки или ремонта невозможен		A	8.7 мм
			B	19 мм
			C	25.4 мм
			D	5.6 мм
			E	7.9 мм
			F	90°
			G	3.2 мм
1G65-B (12 м в одной упаковке)	Элемент подобен 1G66-B, но произведённый валик будет выпуклым, а не со скошенным углом, как в предыдущем случае		A	7.9 мм
			B	22.2 мм
			C	25.4 мм
			D	5.6 мм
			E	11.1 мм
			F	90°
			G	2.4 мм
			H	14.3 мм
1G33-45* 1G33-60* 1G33-90* (12 м в одной упаковке)	Подкладки предназначены для «К»- или «Х»-образных разделок, с углами скоса кромок 45, 60 или 90°. Стороны данных элементов имеют практически «полный» контакт со свариваемыми кромками изделия, что снижает риск прожога. Заменяют элементы, круглые в сечении		1G33-45	
			A	14.3 мм
			B	15.9 мм
			C	25.4 мм
			D	40°
			E	55°
			F	85°
			G	3.2 мм
			H	2.8 мм
			I	2.4 мм
			1G33-60	
			A	14.3 мм
			B	15.9 мм
			C	25.4 мм
			D	40°
E	55°			
F	85°			
G	3.2 мм			
H	2.8 мм			
I	2.4 мм			

Ассортимент, внешний вид и размеры

Наименование	Описание	Внешний вид	Размеры	
			1G33-90	
Продолжение 1G33-45* 1G33-60* 1G33-90* (12 м в одной упаковке)	Подкладки предназначены для «К»- или «Х»-образных разделок, с углами скоса кромок 45, 60 или 90°. Стороны данных элементов имеют практически “полный” контакт со свариваемыми кромками изделия, что снижает риск прожога. Заменяют элементы, круглые в сечении		A	14.3 мм
			B	15.9 мм
			C	25.4 мм
			D	40°
			E	55°
			F	85°
			G	3.2 мм
			H	2.8 мм
			I	2.4 мм

