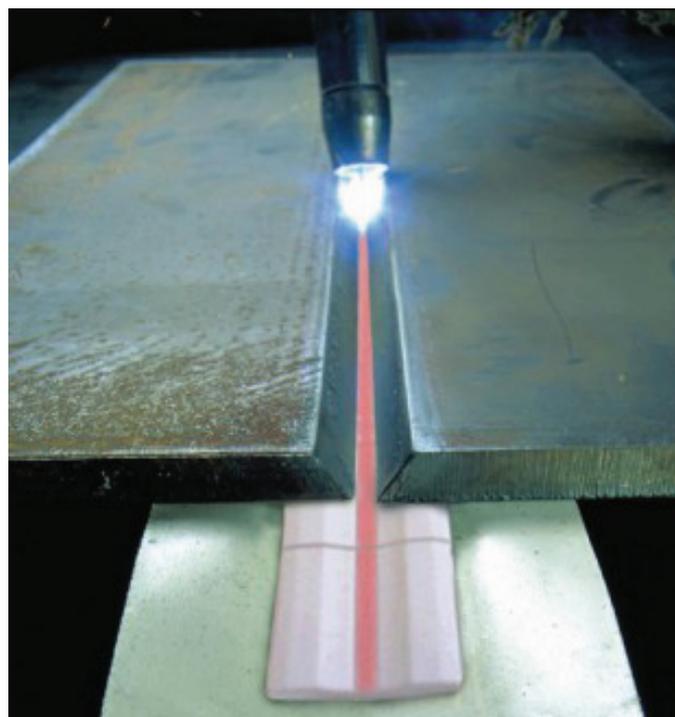
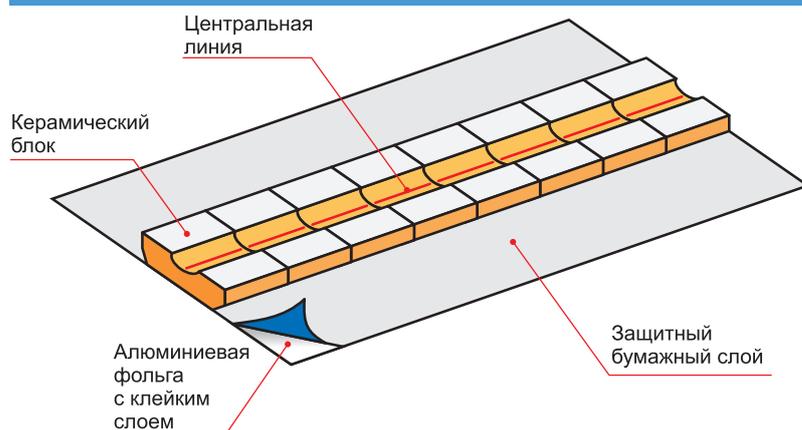


КЕРАМИЧЕСКИЕ ПОДКЛАДКИ ДЛЯ СВАРКИ

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:

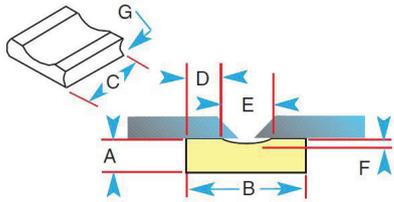
- в результате сварки получается качественный шов, выдерживающий проверку рентгеновским контролем;
- активно поддерживается расплавленный металл шва и формируется обратный валик при сварке корневого прохода;
- за счёт гарантированного проплавления места соединения возможна и достаточна односторонняя сварка;
- увеличивается производительность труда в связи с возможностью увеличения параметров режима сварки;
- корневой 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;
- 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;

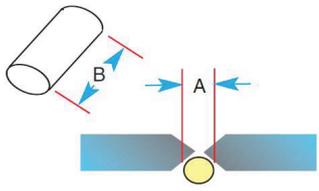
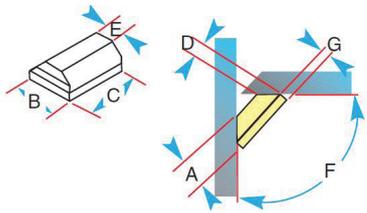
Таким образом, при внедрении керамических подкладок Вы получаете высокий экономический эффект и существенно сокращаете время «от заготовки до готового изделия».

Ассортимент, внешний вид и размеры

Применяется при MIG-сварке сплошной и порошковой проволокой.										
Наименование	Код	Размеры, мм								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I
POWER BACK-403 (аналог 1G42-R, 18 м в одной упаковке)	OSV.0119	7.3	27	34	7	13	1.3	-	-	-
POWER BACK-402 (аналог 1G41-R, 18 м в одной упаковке)	OSV.0118	7.3	27	33	9	9	1.3	-	-	-
POWER BACK-401 (аналог 1G43-R, 18 м в одной упаковке)	OSV.0120	7.3	27	32	10.5	6	1.3	-	-	-

КЕРАМИЧЕСКИЕ ПОДКЛАДКИ ДЛЯ СВАРКИ

Ассортимент, внешний вид и размеры

<p>Керамические подкладки круглого сечения для сварки соединений с Х-образной разделкой и для Т-соединений</p>										
Наименование	Код	Размеры, мм								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I
POWER BACK-901 Ø10 мм (аналог 1G9-RD, 24 м в одной упаковке)	OSV.0121	10	30	-	-	-	-	-	-	-
POWER BACK-901 Ø15 мм (аналог 1G15-RD, 24 м в одной упаковке)	OSV.0144	15	30	-	-	-	-	-	-	-
POWER BACK-901 Ø20 мм (аналог 1G20-RD, 12 м в одной упаковке)	OSV.0150	20	30	-	-	-	-	-	-	-
<p>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. Произведённый валик будет выпуклым.</p>										
Наименование	Код	Размеры, мм								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I
POWER BACK-203T (аналог 1G65-B, 18 м в одной упаковке)	OSV.0145	8	22	30	6	10	90°	-	-	-

