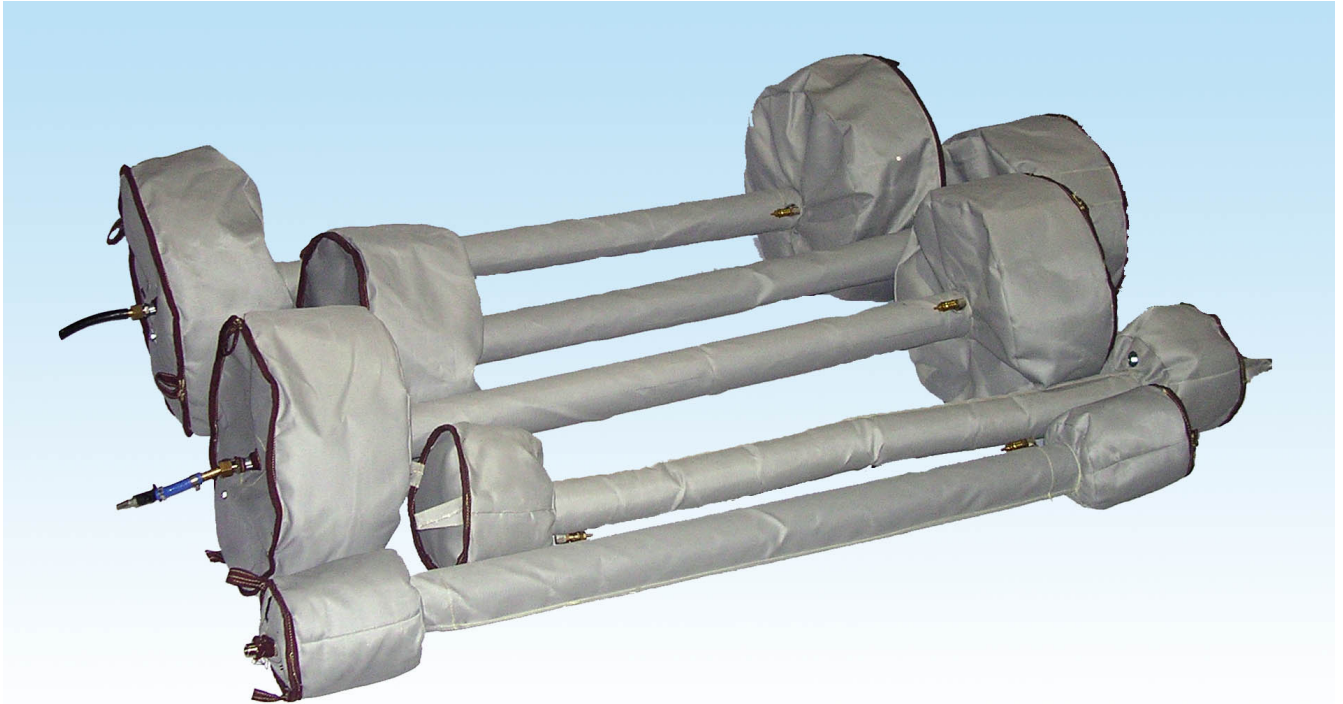


ARGWELD®

BOLSAS HINCHABLES RESISTENTES AL CALOR



PARA PURGA DE TUBERÍA PRE-CALENTADA



Al pre-calentar los aceros aleados para soldarlos, por ej. los 5CrMo y algunos otros aceros y aleaciones, especialmente para tuberías de alta presión o con requerimientos de bajo hidrógeno, se requiere purga de Argón en el interior. Así se elimina el riesgo de oxidaciones e impurezas que nos llevarían a la fisuración y a una eventual fractura posterior por tensiones bajo presión.

Tras muchos años de pruebas y desarrollos, Huntingdon Fusion Techniques Limited ha lanzado un amplio rango de sistemas de purga para diferentes diámetros de tubería.

Descripción

Existe un modelo para cada diámetro interno, cada uno con una variación de aproximadamente $\pm 12\text{mm}$. Nuestro ya experimentado sistema Argweld® de purga de tubos, tiene ya su versión resistente a altas temperaturas, con un recubrimiento especial resistente al calor, capaz de resistir temperaturas de hasta 300°C (572°F) durante 12 horas.

Modo de empleo

El sistema se conecta a una manguera de Argón y se introduce en la tubería a ser soldada.

La conexión entre las bolsas es suficientemente larga para que las bolsas puedan colocarse al final de la zona precalentada.

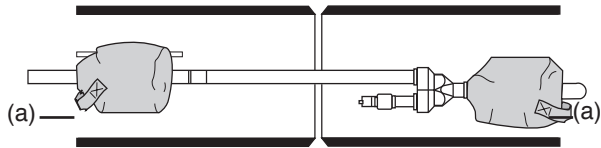
Tras posicionar el sistema, se abre la entrada de Argón, las bolsas se inflan y el espacio interior de la tubería queda purgado.

La purga deberá mantenerse durante el precalentamiento y el soldeo, y es aconsejable extraer el sistema antes del post tratamiento térmico.

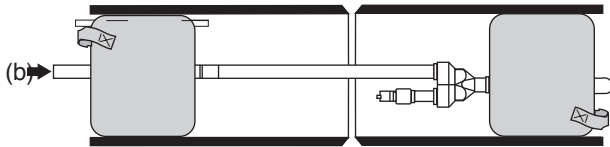
En los ensayos, el sistema se ha probado con muchas soldaduras bajo estas condiciones.

5 PASOS SENCILLOS PARA OBTENER RESULTADOS PERFECTOS

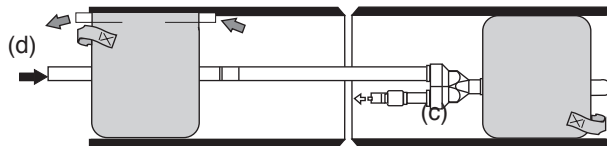
1 El sistema de purga Argweld® resistente al calor se posiciona utilizando las tiras recubiertas. (a)



2 Inflar el sistema de purga utilizando gas inerte (b)

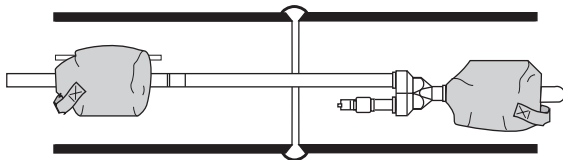


3 Una vez inflado, la presión abrirá la válvula de purga (c), y el volumen de aire es desplazado por el gas inerte mediante las bolsas hacia el exterior (d). Una vez alcanzado el nivel de O₂, la junta está preparada para ser soldada.



4 Durante la soldadura el caudal de gas inerte ha de mantenerse para purgar cualquier rastro de oxígeno generado al aumentar la temperatura.

5 Una vez finalizada la soldadura y una vez enfriado por debajo de la temperatura de oxidación, el gas de purga puede cerrarse y el sistema desinflado puede extraerse.



¡Otra soldadura de tubería perfecta!

No use otros dispositivos artesanales, pueden contener agua, vapor de agua y aire, arriesgaría la calidad de la soldadura y al final le costaría más dinero.

¡Utilice el dispositivo adecuado para el trabajo!

Distribuido por :

CODESOL

Comercial de Soldadura SA (Codesol)

Pol.Ind.Can Tapiolas, Nave 6

08110 Montcada i Reixac

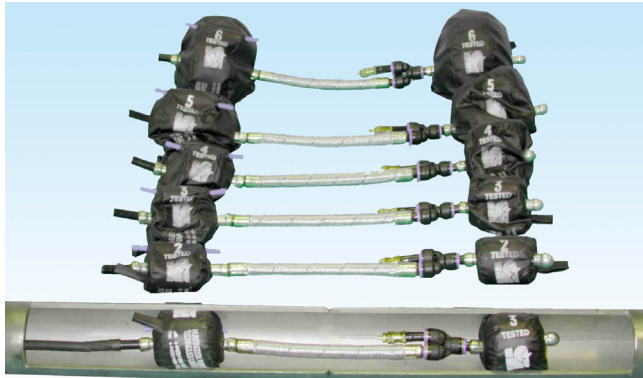
(Barcelona) - España

Tel: 93 564 08 04 Fax: 93 564 58 52

Email: codesol@codesol.com

Web: <http://www.codesol.com>

SISTEMAS DE PURGA ARGWELD®



El sistema Argweld® localiza el volumen de purga cuando necesitamos soldar tramos largos de tubería. El ahorro en gas y en horas de mano de obra hacen amortizar el costo con pocas soldaduras.

El producto está bien establecido, se utiliza en todo el mundo y nos ha servido de base para desarrollar la versión resistente al calor.



MONITOR DE PURGA ARGWELD® MK V

Antes de empezar a soldar utilizando gas inerte, es esencial comprobar que el contenido de oxígeno en la zona de soldeo se ha reducido hasta un nivel satisfactorio.

El monitor de purga Argweld® MKV está diseñado específicamente para medir contenidos de oxígeno por debajo del 1.0% con un alto grado de precisión. Un contenido de oxígeno menor del 1% se considera normalmente adecuado para asegurar una soldadura sin oxidaciones. Siempre hay algunas excepciones como las soldaduras de Titanio y Zirconio.

HUNTINGDON FUSION
TECHNIQUES LIMITED

Otros productos de HFT Ltd

- Bolsas para purgas
- Monitores de purga, marca Argweld®
- Película hidrosoluble para purgas
- Cabinas flexibles de purga, para soldadura
- Cinta Espaldera para Soldaduras (Backing)
- Obturadores para purga de tubos
- Escudos posteriores para titanio
- Medidor de esfuerzo entre electrodos
- Tapones expansibles de nylon para desagües