

ARGWELD®

SISTEMA DE PURGA

QUICK PURGE



"Quick purge" es imprescindible en aquellos casos en los que se requiera una purga rápida y fiable.

Este sistema generalmente se usa para purgar tuberías de 36" con un oxígeno por debajo del 0.1% en menos de 10 minutos y tuberías más pequeñas, a velocidad proporcional.

Descripción

Los sistemas Quick Purge-Pipe están cubiertos internamente por un material resistente al calor, de forma que la alta temperatura que alcanza la soldadura, no daña los dispositivos.

Hay tres mangueras disponibles, una para la entrada de argón y purga, la 2ª para purga auxiliar y la 3ª para el escape de gas via el monitor de purga.

Uso

El sistema esta conectado a una manguera de argón e insertado en la tubería a soldar.

La manguera de conexión vertebral es más corta que con otros mecanismos para mantener el volumen de purga al mínimo. La mayoría del volumen entre las 2 cámaras, esta relleno con un aro resistente al calor, para mantener reducido el tiempo de purga.

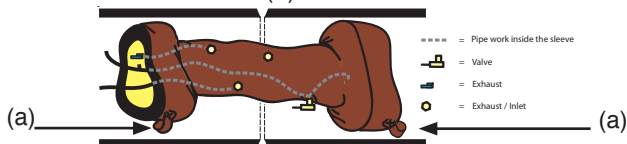
Después de posicionar el sistema se abre la fuente de argón, las cámaras se inflan y el interespacio se purga.

Después de unos segundos, la linea de purga auxiliar se puede abrir para asegurar el tiempo de purga más rápido posible.

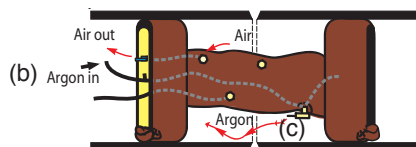
En los ensayos, el sistema se ha probado con muchas soldaduras a gran velocidad, bajo estas condiciones.

Instalación típica de un sistema estándar de purga inflable.

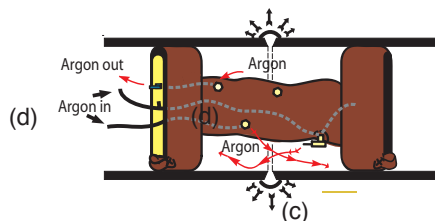
1 El sistema de purga rápida Argweld® se posiciona usando las tiras recubiertas a estirar. (a)



2 El sistema de purga se infla usando el suministro de gas inerte. (b)

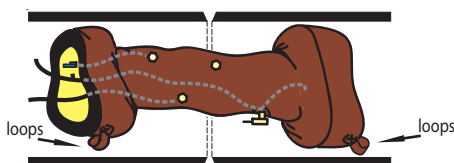


3 Una vez que el sistema esta inflado, la presión abrirá la válvula de purga (c), el espacio de aire es purgado por el gas inerte, desplazando el aire, entre las cámaras, al exterior (d). Hasta que el nivel de oxígeno es suficientemente bajo para empezar a soldar.



4 Durante la soldadura el caudal de gas inerte ha de mantenerse para purgar cualquier rastro de oxígeno generado por el aumento de 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!



24" QUICK PURGE SYSTEM



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 soldo se ha reducido hasta un nivel satisfactorio.

El monitor de purga Argweld® MKV esta diseñado específicamente para medir contenidos de oxígeno por debajo del 0.01% con un alto grado de precisión. Un contenido de oxígeno menor del 0.1% se considera normalmente adecuado para asegurar una soldadura sin oxidaciones. Siempre hay algunas excepciones como las soldaduras de Titanio y Zirconio.

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>

(ACA01 LT AQP GE 04/02/2005)

HUNTINGDON FUSION TECHNIQUES LIMITED

También suministramos un amplio rango de otros productos para la fabricación y soldadura de tuberías. Solicite información

- Escudos de titanio
- Cinta soporte
- Cabinas flexibles
- Tapones nylon purga
- Lámina hidrosoluble
- Afiladora de tungstenos TEG-3
- Electrodo tungsteno Multi-Strike™