



Смесители газов

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ptk.nt-rt.ru || эл. почта: pkf@nt-rt.ru

Смеситель газов СГУ-5 (Ar+CO₂)



Механический смеситель газовый универсальный (AR/CO₂) предназначен для получения двухкомпонентных газовых смесей стабильного состава. Используется совместно с баллонными редукторами-расходомерами. Смеситель СГУ-5 предназначен для использования в процессе полуавтоматической сварки в среде защитных газов, при этом максимальный расход на выходе – 25 л/мин.

Технические характеристики: газового смесителя СГУ-5	
Рабочий газ (основной + дополнительный)	Аргон(Ar) + Углекислота(CO ₂)
Давление на входе (основной газ), МПа	0,3-0,99
Давление на входе (дополнительный газ), МПа	0,2-0,35
Максимальный расход смеси на выходе, л/мин	25
Расход газа, л/мин (регулируется)	1-25
Допустимое отклонение	±2,5%
Габариты, мм	300x185x245
Вес смесителя, кг	3,5

ТАБЛИЦА СМЕШЕНИЯ ГАЗОВ

Свариваемый материал	Тип газов	Соотношение смеси	Тип сварки	Метод
Сталь	Ar+CO ₂	Ar/CO ₂ : (70-80)% / (30-20)%	Сварочная проволока	Самый широко распространенный
Нержавеющая сталь	Ar+CO ₂	Ar/CO ₂ : 95%-5%	Сварочная проволока	
Алюминий и алюминиевые сплавы	Ar+He	He: 20%-90%	Сварочная проволока	Содержимое He не определяется толщиной листа и вызывает небольшие брызги при увеличении He
Медь и сплав меди	Ar+He	Ar/He: 50%-50% / 30%-70%	Сварочная проволока (MIG-сварка) или вольфрамовый электрод (TIG-сварка)	Уменьшение температуры подогрева
Сплавы на	Ar+ H ₂	H ₂ :	Сварочная проволока	H ₂ – благоприятный

основе Никеля		менее 6%	для предотвращения образования пор СО в сварочном стыке.
---------------	--	----------	--

Газовый смеситель AR/CO₂ MIXER



Смеситель сварочного газа AR/CO₂ «Mixer» предназначен для получения двухкомпонентных сварочных газовых смесей стабильного состава с изменяемым соотношением газов. Используется совместно с баллонными редукторами - расходомерами.

Технические характеристики: газового смесителя AR/CO₂ Mixer	
Рабочий газ (основной + дополнительный)	Аргон(Ar), Углекислота(CO ₂)
Давление на входе (основной газ), МПа	0,3-0,99
Давление на входе (дополнительный газ), МПа	0,2-0,35
Номинальное давление смеси на выходе, МПа	0,2
Расход газа, л/мин	1-25
Вес смесителя, кг	3,5

Таблица смешения газов (%) и расходов каждого газа (л/час)

Ar	CO ₂	5 л		10 л		15 л		20 л		25 л	
		Ar	CO ₂								
95%	5%	4,75	0,25	9,5	0,5	14,3	0,75	19	1	23,8	1,25
90%	10%	4,5	0,5	9	1	13,5	1,5	18	2	22,5	2,5
85%	15%	4,25	0,75	8,5	1,5	12,8	2,25	17	3	21,3	3,75
80%	20%	4	1	8	2	12	3	16	4	20	5
75%	25%	3,75	1,25	7,5	2,5	11,3	3,75	15	5	18,8	6,25
70%	30%	3,5	1,5	7	3	10,5	4,5	14	6	17,5	7,5
65%	35%	3,25	1,75	6,5	3,5	9,75	5,25	13	7	16,3	8,75
60%	40%	3	2	6	4	9	6	12	8	15	10
55%	45%	2,75	2,25	5,5	4,5	8,25	6,75	11	9	13,8	11,3
50%	50%	2,5	2,5	5,5	5,5	7,5	7,5	10	10	12,5	12,5

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ptk.nt-rt.ru || эл. почта: pkf@nt-rt.ru