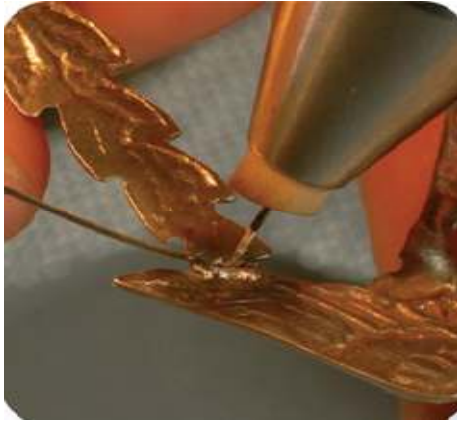


14.1 Upotreba zaštitnog plina



- 1 Kod zavarivanja PUK uređajima je neophodan zaštitni plin i to iz dva razloga:
 - Minimalizira oksidaciju i stvaranje pora te brine za stabilne zavarene spojeve. Osim toga je odgovoran za glatku površinu zavarenih točaka
 - Kod PUK zavarivanja je plin također odgovoran za prenos energije. Stvara se vodljiva plazma koja se označava kao "svjetlosni luk". Ovisno o primjenjenom plinu, nastalući svjetlosni lukovi imaju različitu toplinsku vodljivost i promjer.



- 2 Ipak svaki zaštitni plin nije zaštitni plin

"Argon 4.6" je u mnogobrojnim testovima s PUK uređajima dao najbolje rezultate.

Oznaka "Argon 4.6" stoji iza argona čistoće 99,996 posto.

Ostali, trgovački uobičajeni zaštitni plinovi, u pravilu, manje odgovaraju. Dušik, na primjer, izaziva pore kod legura zlata. Nehrđajući čelik će pod dušikom biti napuhnut.

Tko radi isključivo sa srebrom, trebao bi razmisliti o jednoj mješavini argona 5 sa dodatkom 30% helija. Ova zaštitna smjesa ima veću energetska gustoću i uzrokuje širi svjetlosni luk. Radi toga se ne smije koristiti u blizini kamena, budući može izazvati oštećenja.



14.2 Primjena zaštitnog plina



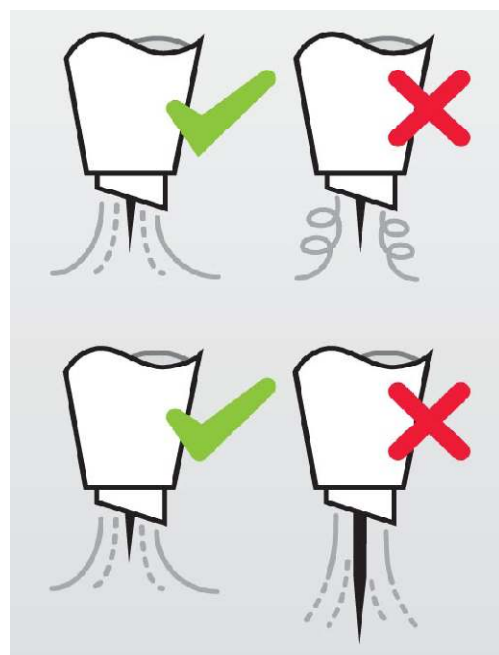
3 Za optimalne rezultate je također odgovorna ispravna količina plina.

Optimalna je količina protoka od ca. 2 litre po minuti. To odgovara tlaku od 0,4 bara.

Većina, utrgovini uobičajenih regulatora protoka, je ciljana na puno veće protoke plina. Radi toga Vam nudimo regulator protoka specijalno prilagođen PUK uređajima.

U koliko je količina protoka previsoko postavljena, dolazi do vrtloženja argona i njegova mješanja sa zrakom, što poništava pozitivne efekte zaštitnog plina.

Od prije kratkog vremena nudimo za sve modele poboljšanu sapnicu radne ručice, sa boljim rezultatima koji se postižu već smanjenog protoka plina (ca. 1 l/min)



"PUK3 professional" i "PUK3 professional plus" ne mogu raditi bez zaštitnog plina. U koliko nije priključen zaštitni plin, na displeju se pojavljuje znak "G-FAIL" (Normalno je da se oznaka "G-FAIL" pojavi nakon jednog postupka zavarivanja)

4 Isto tako je odlučujuće koliko vrh elektrode viri iz radne ručice.

Što je elektroda kraće pritegnuta, to je bolja argonska zaštita.

Generalno, elektroda ne bi trebala viriti iz radne ručice duže od 4 do 5 mm.

Zatražite ostale Workshope kod zastupnika, pogledajte "PUK3 professional plus" u radu:



SITO-MAS d.o.o. ZAGREB, Donje svetce 40
sito-mas@sito-mas.hr
www.sito-mas.hr