



بهسازان پوشش آتروپات

(شماره ثبت ۱۳۲۳)

فارس . آباده . بلوار آزادی . کیلومتر یک جاده آباده-اصفهان
مرکز رشد فناوری شهرستان آباده

www.atropatweld.ir

071 4434 3739

atropat.weld@gmail.com

071 4436 3655

- ۱ فلاکس لاوین ، افزایش نرخ ذوب و سرعت جوشکاری
- ۲ فلاکس ونوش ، افزایش دهنده مقاومت خوردگی
- ۳ فلاکس هموند ، افزایش مقاومت به سایش
- ۴ فلاکس آنند ، افزایش مقاومت به سایش و خوردگی
- ۵ فلاکس هیدیکا ، کاهش دهنده پاشش جوشکاری میگ
- ۶ فلاکس هلپرین ، بهبود دهنده جوشکاری غیر مشابه استنلس استیل



مقدمه

سازندگان الکترود و مواد مصرفی جوشکاری برای برآورده شدن اهداف مورد انتظار برای فلز جوش از ترکیبات و آلیاژهای مختلفی استفاده می نمایند. همچنین پوشش الکترود جوشکاری عمدۀ عامل موثر جهت آلیاژ سازی فلز جوش بشمار می آید که هر سازنده به فراخور دانش فنی موجود در کارخانه مبادرت به ساخت آن می نماید. اما این مهم برای دو فرآیند تیگ و میگ/مگ می باشد بوسیله سیم مصرفی تامین شود. البته آلیاژسازی از طریق سیم از نظر کیفیت و کمیت نمی تواند به خوبی پوشش های الکترود تنظیم و تعديل شود. بعلاوه قیمت تمام شده محصول افزایش یافته و باعث تحمیل هزینه های زیاد به مصرف کننده می شود. در همین راستا شرکت بهسازان پوشش آترروپات توانسته آلیاژسازی را برای دو فرآیند تیگ و میگ/مگ با استفاده از فلاکس میسر سازد. در این تکنیک از نوع خاصی از مواد که به شکل بطری و اسری قابل ارائه می باشد، قبل از عملیات جوشکاری استفاده تا خصوصیات مورد انتظار برآورده شود. در حال حاضر شرکت ۶ محصول که در ادامه به معرفی آنها پرداخته می شود، برای اهدافی همچون افزایش نرخ ذوب و مقاومت به خوردگی، سایش و جوشکاری غیر مشابه استنلس استیل و کاهش پاشش جوشکاری مگ می باشد را ارائه می نماید.

فلاکس لاوین

بهبود دهنده جوشکاری تیگ برای استنلس استیل

در هنگام استفاده از فرایند تیگ می‌توانید از فلاکس لاوین برای افزایش سرعت و راندمان جوشکاری استنلس استیل سری ۳۰۰ استفاده کنید.

- افزایش $2/5$ تا 3 برابری عمق نفوذ فلز جوش
- کاهش در مصرف فیلر مtal تا 6 درصد
- افزایش متراژ جوشکاری با مقدار فیلر مtal ثابت
- کاهش قابل توجه اعوجاج عرضی فلز جوش

مشخصات فنی فلاکس

- سوسپانسیون جوشکاری تیگ
- فرمولاسیون شده جهت جهت استنلس استیل های سری ۳۰۰
- بدون خطر در حین جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- دو قطعه استنلس استیل با طرح اتصال لب به لب آماده کنید.
- سطح عاری از هر نوع آگودگی و چربی باشد.
- قطعات را بدون فاصله موتتاژ کنید.
- قبل از استفاده بطری فلاکس را بخوبی تکان دهید.
- توسط یک برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایید.
- متناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صبر کنید.
- عملیات جوشکاری را روی لایه سفید رنگ در محل اتصال قرار دهید.



فلاکس ونوش

افزایش مقاومت به خوردگی استنلس استیل

در هنگام استفاده از فرایند تیگ می توانید از فلاکس ونوش برای عملیات سخت کاری و ضد خوردگی ببروی استنلس استیل سری ۳۰۰ و فولادهای ساده کربنی استفاده کنید.

- افزایش ۴ برابری مقاومت به خوردگی فلز جوش
- کاهش شدید اعوجاج عرضی فلز جوش

مشخصات فنی فلاکس

- سوسپانسیون جوشکاری تیگ
- فرمولاسیون شده جهت استنلس استیل های سری ۳۰۰ و فولادهای ساده کربنی
- بدون خطر در حین جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- قطعه مورد نظر را آماده کنید.
- سطح قطعه عاری از هر نوع آکودگی و چربی باشد.
- قطعات را در حالت تخت و مناسب قرار دهید.
- قبل از استفاده بطری فلاکس را بخوبی تکان دهید.
- توسط یک برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایید.
- متناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صیر کنید.
- عملیات جوشکاری را انجام دهید.
- بقایای بجای مانده از فلاکس را توسط ابزار مناسب حذف نمایید.



صرفه جویی در زمان



بهینه سازی مصرف انرژی



کاهش ۶۰ درصدی
فیلر متال



پوشش

(اترپات پوشش های همگانی)
این نسل از پلاستیک های پوشش های همگانی است که در تولید آن از مواد معدنی مانند فلزات و معدن های خاکی استفاده نمی شود. این نسل از پلاستیک های پوشش های همگانی دارای خواصی مانند مقاومت بخورد و افزایش درجه حریق است. این نسل از پلاستیک های پوشش های همگانی در تولید آن از مواد معدنی مانند فلزات و معدن های خاکی استفاده نمی شود.



افزایش ۴۰ برابری
مقاومت به خوردگی



افزایش ۵۰ درصدی
راندمان جوشکاری



ظاهر مطلوب فلز جوش

فلاکس هموнд

افزایش مقاومت سایشی فلز جوش استنلس استیل

در هنگام استفاده از فرایند تیگ می‌توانید از فلاکس هموнд برای افزایش مقاومت به سایش فلز جوش استنلس استیل سری ۳۰۰ و فولادهای ساده کربنی استفاده کنید.

- افزایش سختی فلز جوش برای فولاد ساده کربنی و استنلس استیل

مشخصات فنی فلاکس

- سوسپانسیون جوشکاری تیگ
- فرمولاسیون شده جهت استنلس استیل و فولاد ساده کربنی
- بدون خطر در حین عملیات جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- قطعه مورد نظر را آماده کنید.
- سطح قطعه عاری از هر نوع آکودگی و چربی باشد.
- قطعات را در محل خود ثابت کنید.
- قبل از استفاده، بطري فلاکس را بخوبی تکان دهيد.
- توسط يك برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایيد.
- متناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صبر کنید.
- عملیات جوشکاری را انجام دهيد.
- بقایای بجا مانده از فلاکس را توسط ابزار مناسب حذف نمایيد.



صرفه جویی در زمان



بهینه سازی مصرف انرژی



کاہش مصرف
فیلر متال



افزایش مقاومت
سایشی و سختی



متناسب برای ترمیم سطوح قالب



ظاهر مطلوب فلز جوش



فلاکس آنند

افزایش مقاومت سایشی و خوردگی فلز جوش

در هنگام استفاده از فرایند تیگ می‌توانید از فلاکس آنند برای عملیات سخت کاری و افزایش مقاومت به خوردگی ببروی استنلس استیل سری ۳۰۰ و فولادهای ساده کربنی استفاده کنید.

- افزایش ۲/۵ برابری سختی فلز جوش
- افزایش ۲ برابری مقاومت به خوردگی فلز جوش
- کاهش شدید اعوجاج عرضی فلز جوش

مشخصات فنی فلاکس

- سوسپانسیون جوشکاری تیگ
- فرمولاسیون شده جهت استنلس استیل های سری ۳۰۰ و فولادهای ساده کربنی
- بدون خطر در حین جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- قطعه مورد نظر را آماده کنید.
- سطح قطعه عاری از هر نوع آبودگی و چربی باشد.
- قطعات را در حالت تخت و مناسب قرار دهید.
- قبل از استفاده بطری فلاکس را بخوبی تکان دهید.
- توسط یک برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایید.
- متناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صبر کنید.
- عملیات جوشکاری را انجام دهید.
- بقایای بجای مانده از فلاکس را توسط ابزار مناسب حذف نمایید.



صرفه جویی در زمان



بهبود خواص متالورژیک



کاهش مصرف
فیلر متال



افزایش مقاومت
سایشی و خوردگی



مناسب برای ترمیم
سطوح داخل لوله و
تجهیزات نفت و گاز



ظاهر مطلوب فلز جوش

فلاکس هیدیکا

کاهش دهنده پاشش جوشکاری مگ

در هنگام استفاده از فرایند مگ (Co2) می توانید از فلاکس هیدیکا برای کاهش پاشش جوشکاری استفاده کنید

- کاهش پاشش در هنگام جوشکاری
- بهبود کیفیت مانور ذوب
- دید بهتر در زمان جوشکاری
- بهبود خواص مکانیکی فلز جوش

مشخصات فنی فلاکس

- سوسپانسیون جوشکاری مگ (Co2)
- فرمولاسیون شده جهت فولادهای ساده کربنی
- بدون خطر در حین عملیات جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- قطعه مورد نظر را با طرح اتصال لب به لب آماده کنید.
- سطح عاری از هر نوع آگوچی و چربی باشد.
- قطعات را بدون فاصله موتاز کنید.
- قبل از استفاده بطری فلاکس را بخوبی تکان دهید.
- توسط یک برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایید.
- متناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صبر کنید.
- عملیات جوشکاری را انجام دهید.



صرفه جویی در زمان



بهبود راندمان جوشکاری



کاهش مصرف سیم



کاهش پاشش

هنگام جوشکاری



افزایش

راندمان جوشکاری



ظاهر مطلوب فلز جوش

فلاکس هلپرین

بهبود جوشکاری غیر مشابه استنلس استیل به فولاد

در هنگام استفاده از فرایند تیگ می‌توانید از فلاکس هلپرین برای بهبود کیفیت ذوب جوشکاری غیر مشابه استنلس استیل استفاده نمایید.

- افزایش $2/5$ تا 3 برابری عمق نفوذ فلز جوش
- کاهش در مصرف فیلر مtal تا 5 درصد
- افزایش متراژ جوشکاری با مقدار فیلر مtal ثابت
- کاهش قابل ملاحظه اعوجاج عرضی فلز جوش

مشخصات فنی فلاکس

• سوسپانسیون جوشکاری تیگ

- فرمولاسیون شده جهت جوشکاری غیر مشابه استنلس استیل
- بدون خطر در زمان جوشکاری
- بدون نیاز به آماده سازی اولیه
- قابل اشتعال در مجاورت حرارت
- هوا خشک

روش استفاده

- دو قطعه استنلس با طرح اتصال لب به لب آماده کنید.
- سطح عاری از هر نوع آلوگی و چربی باشد.
- قطعات را به یکدیگر و بدون فاصله موتراژ کنید.
- قبل از استفاده بطری فلاکس را بخوبی تکان دهید.
- توسط یک برس نرم و مناسب، لایه نازکی از مواد روی سطح اعمال نمایید.
- مناسب با دمای محیط تا خشک شدن کامل لایه صبر کنید.
- عملیات جوشکاری را انجام دهید.
- بقایای بجای مانده از فلاکس را توسط ابزار مناسب حذف نمایید.



صرفه جویی در زمان



بهبود ریز ساختار فلز جوش



مناسب برای جوشکاری
غیر مشابه



اصلاح نیم رخ
فلز جوش



جهت جوشکاری غیر مشابه
استنلس استیل



ظاهر مطلوب فلز جوش



Behsaza Poushesh Atropat

Fars Abadeh Azadi Blvd. Km one road Abadeh-Isfahan

Abade County Technology Development Center

www.atropatweld.ir

atropat.weld@gmail.com

071 4434 3739

071 4436 3655

Karino 443447664

bat

Behsaza Poushesh Atropat

Behsa.