



بهسازان پوشش آتروپات

(شماره ثبت ۱۳۲۳)

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

www.atropatweld.ir atropat.weld@gmail.com [4434 3739](tel:44343739) [4436 3655](tel:44363655)

oushesh Atropat

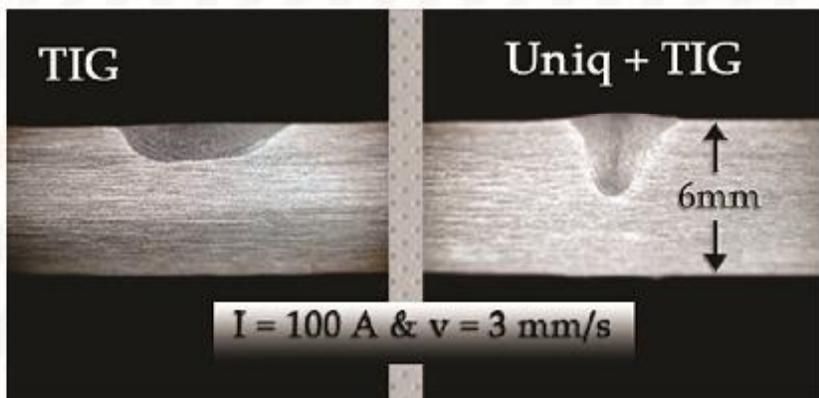
Behsazan Poushesh Atrop





جوشکاری تیگ با فلاکس

از جمله فرآیندهای محبوب برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن فرایند تیگ (آرگون) می باشد. بعلاوه کاربرد مطلوب این فرایند محدود به ضخامت های کمتر از ۳ میلی متر بوده و در صورت استفاده برای ضخامت های بالای ۳ میلی متر بایستی تمهیدات خاصی همچون لبه سازی و عملیات فیت آپ جهت حصول عمق نفوذ مورد نظر انجام شود بعلاوه به دلیل نرخ رسوب پایین، فرایند تیگ قابلیت رقابت پذیری مطلوبی در مقایسه با دیگر فرآیندها ندارد . در دهه های اخیر استفاده از تکنیکهای مختلف جهت بالا بردن کاربرد فرایند تیگ برای ضخامت های بالا رو به گسترش بوده و استفاده از فلاکس های مخصوص یکی از تکنیک های منحصر بفرد و توصیه شده توسط کارشناسان می باشد. شرکت بهسازان پوشش آتروپات با توسعه فعالیت های خود توانسته با تحقیقات گسترده دو محصول "ونوش" و "لاوین"، جهت افزایش راندمان و بهروی فرایند تیگ، به بازار ارایه نماید.



معرفی خانواده یونیک فلاکس :

شرکت بهسازان پوشش آتروپات با ارائه دو محصول جدید تحت عنوان "ونوش" و "لاوین" توانسته علیرغم حفظ خصوصیات فعلی فرایند تیگ، باعث افزایش نرخ ذوب و افزایش راندمان عملیات جوشکاری با فرایند تیگ شود. همچنین این دو محصول در دو حجم ۶۰ و ۱۲۰ میلی لیتر قابل تهیه می باشد.



فلاکس لاوین:

این محصول جهت جوشکاری استنلس استیل سری ۳۰۰ ضخامت ۵ میلی متر برای فرایند تیگ(آرگون) طراحی شده است. فلاکس "لاوین" کمک می کند جوشکاری بر روی ورق های ضخیم با نرخ ذوب ۳ برابری انجام و در نهایت باعث افزایش به ر روی و راندمان تولید جوشکاری با فرایند تیگ شود. بعلاوه مانور ذوب برای استنلس استیل بخصوص با ضخامت های زیاد هنگام جوشکاری با فرایند تیگ افزایش میابد.



فلاکس ونوش

این محصول جهت جوشکاری استنلس استیل سری ۳۰۵ ضخامت ۵ میلی متر برای فرایند تیگ(آرگون) طراحی شده است. فلاکس "ونوش" کمک می کند جوشکاری بر روی ورق های ضخیم با نرخ ذوب ۳ برابری انجام و در نهایت باعث افزایش بهروی و راندمان تولید جوشکاری با فرایند تیگ شود. بعلاوه مانور ذوب برای استنلس استیل بخصوص با ضخامت های زیاد هنگام جوشکاری با فرایند تیگ افزایش میابد . خصوصیت اصلی فلاکس ونوش در افزایش ۴ برابری مقاومت به خوردگی فلز جوش استنلس استیل می باشد.



فطر فیبر	وزن بک فیبر	وزن فلز جوش باخ	تعداد کاهش فیبر	درصد کاهش فیبر	تعداد فیبر مصرفي	برای ۱ متر	با فلاکس	با فلاکس
۱,۶	۱۵,۷۸ گرم					۸	٪ ۹۰	۱
۲,۴	۳۵,۷ گرم	۱۱۸ گرم	۴					۰,۵
۳,۲	۶۶ گرم		۲					نفریا صفر

جدول فوق محاسبات مربوط به ظرف جوش برای یک متر جومنکاری با فرایند پیگک بر روی ورق ۵ میل که با لبه سازی جداتی یا ۷ آمده شده، را ارائه می‌کند.

همچنین از این محاسبات زمانی که فاصله درز اتصال ۳ بیلی متر بدون لبه سازی باشد نیز می‌توان استفاده نمود.



مزایای یونیک فلاکس



صرفه جویی در زمان

استفاده از فلاکس یونیک تیگ باعث می شود
تا زمان جوشکاری بر روی مقاطع ضخیم به
نصف کاهش می یابد.



بهینه سازی مصرف انرژی

به دنبال افزایش نرخ رسوب در واحد زمان
بطور خودکار دستگاه و تجهیزات استهلاک
کمتری دارد. از سوی دیگر کاهش زمان تعداد
دفعات جوشکاری باعث ذخیره انرژی نیز می شود.



صرفه جویی در زمان



بهینه سازی مصرف انرژی



کاهش ۶۰ درصدی
فیلتر مtal



افزایش ۳ برابری
عمق نفوذ جوش



افزایش ۵۰ درصدی
راندمان جوشکاری



ظاهر مطلوب فلز جوش



یونیک فلاکس و استاندارد

از جمله حساسیت های هر مصرف کننده ای، مربوط به استاندارد بودن و مجاز بودن استفاده از هر پارامتری در فرایند های جوشکاری می باشد. لذا با توجه به این مهم بایستی گفت که در هر دو استاندارد & AWS که در زمینه جوشکاری می باشند اذعان به مجاز بودن استفاده از این روش داشته اند . بر این اساس در کد ۲۰۵۳ AWS C5.5/C5.5M از جمله راهکارهای عملی و قابل اجرا که برای فرایند تیگ معرفی می شود استفاده از فلاکس می باشد. همچنین در استاندارد کد ASME SEC IX QW ۴۰۴ استفاده یا عدم استفاده از فلاکس را اظهار داشته است.



بهسازان پوشش آتروپات

(شماره ثبت ۱۳۲۲۳)

شرکت بهسازان پوشش آتروپات با در اختیار داشتن تیم مجرب در زمینه های متالورژی و مکانیک آماده ارائه خدمات فنی و مشاوره ای می باشد.

مواد مصرفی

تامین انواع قلم جوش و سیم جوشکاری (آلومینیوم، نیکل، استنلس استیل)

تامین سیم جوشکاری نانو مشتمل علی CO₂

خدمات فنی

بازرسی سازه های فلزی براساس استاندارد (VT-PT-UT)

بازسازی و بهسازی قطعات مستهلك صنعتی (افزایش سختی)

مشاوره

انتخاب متریال مناسب برای جوشکاری و ساخت تجهیزات صنعتی (محاسبه طول عمر مفید و شرایط

بهربداری)



Behsaza Poushesh Atropat

Fars Abadeh Azadi Blvd. Km one road Abadeh-Isfahan

Abade County Technology Development Center

 www.atropatweld.ir  atropat.weld@gmail.com

 4434 3739  4436 3655

Karino 44347684

bat

Behsaza Poushesh Atropat

Behsa