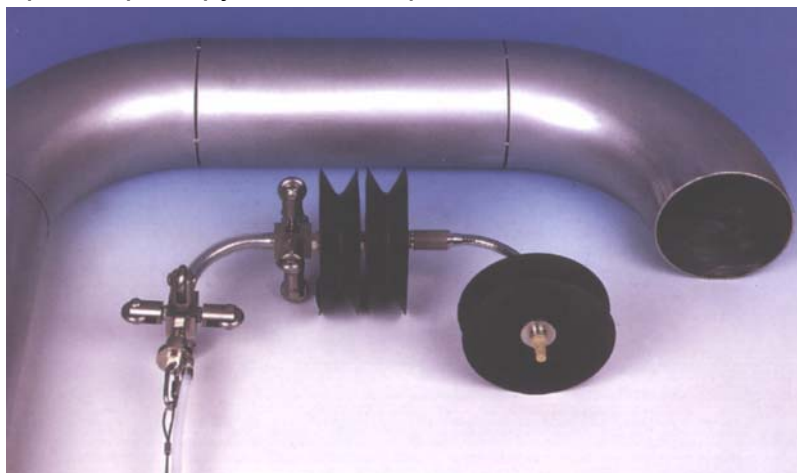


## Аксессуары для орбитальной сварки труб.

Для обеспечения качественного сварочного соединения как при ручной TIG сварке, так и при автоматической орбитальной сварке необходимо надежно защитить корень сварного соединения от окисления.

Это достигается с помощью организации поддува защитного газа со стороны корня шва.

При сварке труб обычно применяется заполнение свариваемой трубы защитным газом.



Такой способ оправдан при сварке труб малого диаметра и малой длины, но мало эффективен при сварке труб большего диаметра.

Во первых расход защитного газа и время на заполнении трубы могут быть достаточно высокими.

Во вторых нет 100 процентной гарантии, что весь корень шва защищен инертным газом.

Гораздо более перспективным и экономически выгодным является применение специальных приспособлений для организации поддува защитного газа.

В зависимости от конфигурации свариваемых труб может меняться конфигурация устройств поддува.

Применение специальных силиконовых заглушек позволяет получить герметичное и подвижное уплотнение, которое может располагаться в любом месте внутри свариваемых труб.

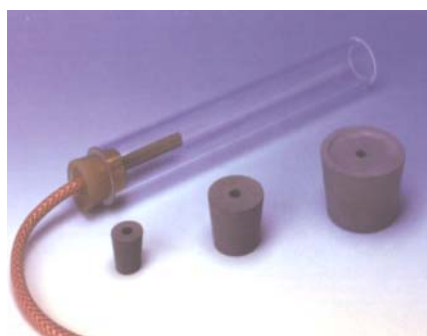
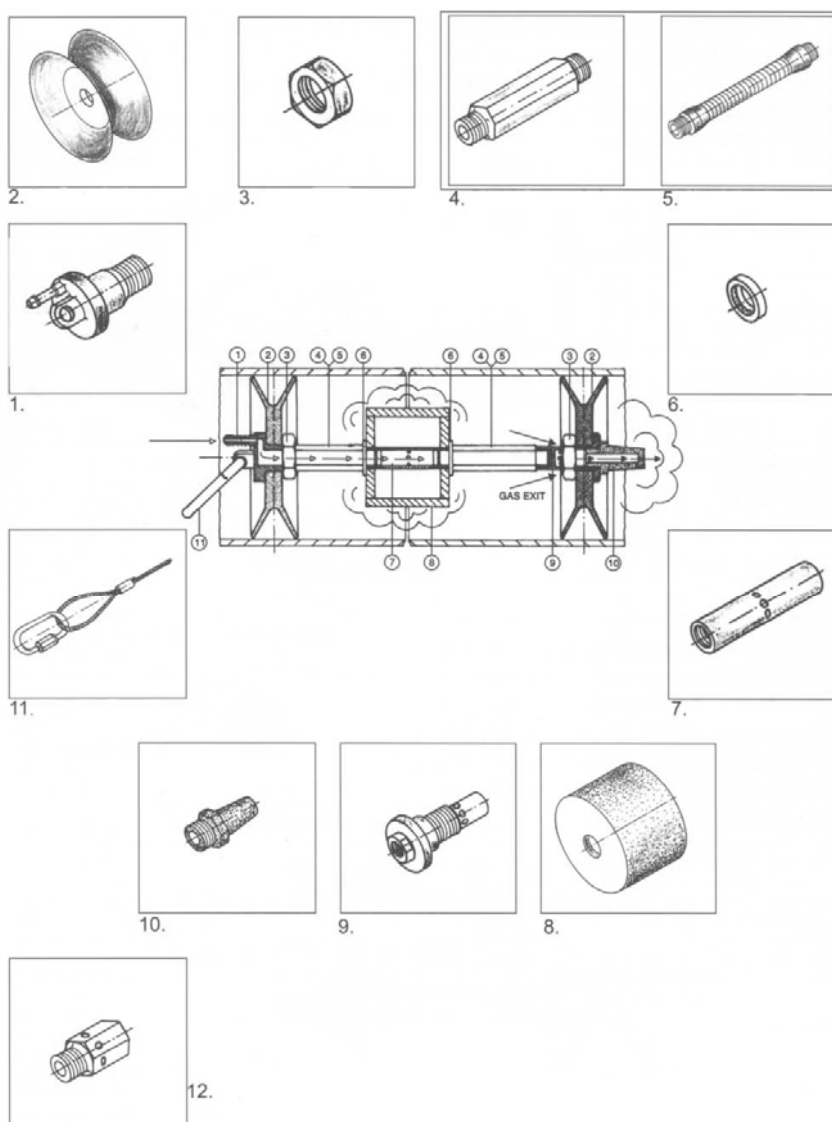
Благодаря гибкому соединению не возникает проблем при создании обратного поддува в свариваемых отводах и других изогнутых деталях.



Набор различных диффузоров позволяет организовать равномерное ламинарное истечение защитного газа и обеспечить гарантированную защиту корня шва.

Система поддува представляет собой набор стандартных элементов, выбираемых в зависимости от задачи и которые могут комбинироваться между собой.

На рисунке представлен типовой набор элементов для сборки системы поддува корня шва.



При сварке труб малого диаметра предлагаются наборы конусных заглушек, изготовленных из температуростойкого силикона и диффузоров газа, обеспечивающих его ламинарное истечение.

Применение диффузоров газа так же позволяет создавать внутри свариваемых труб контролируемое избыточное давление и таким образом регулировать «провисание» корня шва при сварке.