



multiplaz

Результаты практического применения портативного плазменного сварочного аппарата «Мультиплаз-2500»

Канд. техн. наук **Ю.М. ЕРМИШИН**

Многочисленные публикации об аппарате «Мультиплаз-2500», которые до настоящего времени появлялись в различных изданиях, носили научно-популярный характер.

В этой статье мы знакомим читателей с результатами пробной эксплуатации портативного многофункционального плазменного сварочного аппарата «Мультиплаз-2500» на ремонтно-эксплуатационных предприятиях № 1 и № 4 Химкинского района Московской области.

С использованием этого аппарата были выполнены следующие работы:

✓ резка сталей марок Ст.3 и Ст.20, серого чугуна, высоколегированных сталей, керамических и асбоцементных плит толщиной до 8 мм;

✓ сварка сталей марок Ст.3, Ст.20 и серого чугуна толщиной до 8 мм.

В качестве рабочей жидкости для резки использовали обычную воду из системы центрального водоснабжения. Установленное сопло с диаметром отверстия 1 мм обеспечивало скорость истечения газоплазменной струи до 200...220 м/с

при температуре ~8000 °С, что гарантирует качественную резку различных материалов толщиной до 10 мм.

Для сварки применяли растворы спиртов (этилового, пропилового, бутилового и т.п.) с концентрацией ~45%. При этом в горелку устанавливали сопло с диаметром отверстия 2...2,4 мм, что обеспечивает мягкий факел необходимого качества. В процессах сварки использовали присадочную проволоку СВ-08 и СВ-08Г2С.

Анализ результатов проведенных работ показал, что плазменный сварочный аппарат «Мультиплаз-2500» позволяет решить практически все проблемы указанных предприятий, связанные со сваркой и резкой различных материалов.

При резке сталей Ст.3 и Ст.20 толщиной 2 мм скорость резки составила 0,4 м/мин; при толщине 4 мм – 0,2 м/мин.

Очевидно, что резка с помощью аппарата «Мультиплаз-2500» является достаточно высокопроизводительной. При хорошем качестве ширина реза в обоих случаях была порядка 1,2...1,5 мм.

Большое преимущество со-

стоит в возможности резки практически любых материалов – как металлов, так и неметаллов (сталей, в том числе и нержавеющей, чугуна, цветных металлов, керамической плитки, асбоцементных плит и т.д.), что невозможно при газовой резке.

Высокие температура и концентрация тепловой энергии в газоплазменной струе позволяют существенно увеличить скорость сварки, уменьшить зону термического влияния и практически исключить тепловые деформации, характерные для газовой сварки.

Сварку изделий из чугуна производят без предварительного нагрева с использованием присадочной проволоки СВ-08Г2С.

Сварка оцинкованных трубопроводов характеризуется узкой зоной сгорания цинка.

Полная взрывобезопасность и экологическая чистота рабочего процесса позволяют эксплуатировать аппарат в жилых и подвальных помещениях, в колодцах и т.п.

Как отмечается в отзыве о выполненных работах, применение аппарата «Мультиплаз-2500» дает возможность:

- СНИЗИТЬ ОБЫЧНО ВЫСОКИЕ НАКЛАДНЫЕ РАСХОДЫ, СВЯЗАННЫЕ С

Главные преимущества плаз-

- ✓ высокое качество сварного шва;

Цена аппарата 39 900 рублей.

**Москва, отдел продаж,
125212, Москва,
Ленинградское ш., д.34, корп.1
Тел.: (095) 150-5304, 150-0509
Факс: (095) 156-4307
E-mail: sales2@multiplaz.ru
www.multiplaz.ru**

ДИЛЕРЫ В РЕГИОНАХ	
РОССИЯ	
г. Санкт-Петербург, Тел. (812) 259-92-32 (812) 259-15-92	г. Новосибирск, Тел. (3832) 34-43-46 (3832) 32-40-68
г. Саратов, Тел. (8452) 23-68-37 (8452) 23-56-57 (8452) 23-96-81	г. Хабаровск, Тел. (902) 542-07-53 (4212) 25-07-53 Тел./факс (4212) 70-27-24
г. Казань, Тел. (917) 393-15-50 Тел./факс (8432) 92-45-90	г. Красноярск, Тел. (3912) 34-89-77 (3912) 60-54-86
г. Ростов-на-Дону Тел. (8632) 75-87-15	г. Каменск-Уральский, Тел. (3439) 32-91-31 Тел./факс (3439) 39-99-22 (3439) 33-38-87
г. Оренбург, Тел. (3532) 65-89-82 (3532) 29-24-21	г. Иркутск, Тел. (3952) 22-43-33 (3952) 68-05-68
г. Ставрополь, Тел. (8652) 56-33-47 (8652) 23-05-57	г. Архангельск, Тел. (921) 720-12-22 (8182) 62-57-26
	г. Барнаул, Тел./факс (385-2) 45-05-05 (385-2) 45-05-04
	г. Липецк, Тел. (0742) 28-37-62 (0742) 28-37-73
	г. Орел, Тел. (0862) 77-79-56 Факс (0862) 43-80-40
	г. Смоленск, Тел./факс (0812) 33-96-01 (0812) 33-32-80
	г. Нижневартонск, Тел. (3466) 24-50-89 Факс (3466) 24-17-10
	г. Тюмень, Тел./факс (3452) 21-48-96, 21-21-07, 21-48-03
	г. Уфа, Тел. (3472) 74-61-16 Факс (3472) 36-23-09
	г. Уфа, Тел. (9272) 301-058 Тел./факс (3472) 36-39-00 (3472) 36-39-73
	г. Владивосток, Тел. (4232) 26-12-85 (4232) 28-56-99
	г. Нижний Новгород, Тел./факс (8312) 65-16-44 (8312) 65-03-61
	г. Таганрог, Тел. (8634) 38-30-21 (8634) 36-22-69
	г. Краснодар, Тел. (8612) 43-30-92
	г. Екатеринбург, Тел. (343) 376-95-02
	г. Южно-Сахалинск Тел. (4242) 72-40-45 (4242) 72-13-96
	г. Пермь Тел. (3422) 44-53-17 (902) 790-06-02
	г. Самара Тел./факс (8462) 33-58-79 (8462) 33-69-05
	БЕЛАРУСЬ г. Минск, Тел. 8-0296-592-387 Факс (17) 230-80-56
	ЛИТВА г. Вильнюс, Тел. (698) 46-494, (699) 81-924, (5) 234-60-30
	УКРАИНА г. Киев, Тел. (044) 237-68-68 Тел./факс (044) 244-57-67
	г. Кривой Рог, Тел. (0564) 92-28-10, (0564) 92-28-02
	г. Харьков, Тел./факс (057) 701-36-07
	КАЗАХСТАН г. Караганда Тел./факс (3212) 47-50-90 (300) 544-53-36 (300) 599-97-84