

## Комплект для наплавки лентой A6S SAW strip cladding

Для наплавки высоколегированных материалов

- Используется в комбинации со стандартной сварочной головкой A6 S Arc Master.
- Обеспечивает экономичное решение для наплавки высоколегированных материалов, таких как нержавеющая сталь или сплавов на основе никеля.
- Большой выбор основных металлов и расходных материалов.
- Нержавеющая сталь широко используется в производстве компонентов, для которых требуется дополнительная прочность или устойчивость к коррозии.
- Сварочная головка может быть оснащена ленточными электродами шириной 25-100 мм и толщиной 0,5-0,7 мм.
- Используется с трактором A6T или сварочной головкой A6S Arc Master

### Информация для заказа

Комплект для наплавки лентой, 25 – 100 мм	0155972880
Сопло сбора флюса для ленточной наплавки	0156025001

### Технические характеристики

Сварочный ток, макс А	1500
Диаметр подающего ролика, мм	50
Ширина ленты, мм	25 – 100
Толщина ленты, мм	0,5 – 0,7

Скорость подачи ленты определяется характеристикой мотора-редуктора подачи на сварочном тракторе A6T или сварочной головке A6S Arc Master

### ESW – Электрошлаковая наплавка

Электрошлаковая наплавка является дальнейшим развитием дуговой наплавки и является более высокопроизводительным процессом. ESW ленточным электродом является резистивным процессом, когда плавление присадочного материала происходит за счет омического выделения тепла в расплавленном электропроводном шлаке. При этом дуга между электродом и изделием отсутствует. Тепло, выделяемое в жидкой шлаковой ванне, расплавляет поверхность изделия, конец погруженного в него электрода и флюс. Глубина проплавления, достигаемая при ESW, меньше чем при SAW, потому что жидкая шлаковая ванна плавит ленту и поверхностный слой основного металла. Температура шлаковой ванны составляет около 23000С, поэтому токосъемные губки должны быть водоохлаждаемыми. При ESW сварочные токи выше, чем при SAW, поэтому наплавочная головка должна быть более мощной.

Обратитесь в компанию **ESAB** для получения информации об опциях и дополнительном оборудовании, а также технических характеристиках сварочной головки ESW.

