



Акционерное общество
«АДМИРАЛТЕЙСКИЕ ВЕРФИ»
(АО «АДМИРАЛТЕЙСКИЕ ВЕРФИ»)

наб. реки Фонтанки, 203, Санкт-Петербург, 190121
тел.(812)494-79-43, факс(812)571-13-71; info@ashipyards.com
ИНН/КПП 7839395419/997850001 ОГРН 1089848054339

№ 99-510-289 от 13.02.2018г.
на № _____

ООО «ПТК»
Коммерческому директору
Дронову А.А.

Тел./факс +7(812) 331-0051
e-mail: zabotin@evospark.ru

Об испытаниях сварочного аппарата EVOTIG 500 P AC/DC

Сообщаю Вам, что предоставленный Вашей организацией сварочный аппарат EVOTIG P 500 AC/DC (S/N 17.0673) в комплексе с системой охлаждения, в течении 2-х месяцев, проходил производственные испытания в условиях действующего производства трубомедницкого и стапельного цехов:

- наплавка бронзовых сплавов (присадка БрАМц 9-2) на изделия из стали производилась с использованием аргонодуговой горелки ТХН401 W (ESAB) длиной – 8 м, с вольфрамовый электродом - d=4,0 мм в среде аргона, переменным (синусоида, 115 Гц) током в пределах - 300А;

- сварка стальных металлоконструкций на стапеле, с использованием аргонодуговой горелки ГСН-1(контактный поджиг) со шлейфом 40 м, электродом - d=5 мм в среде аргона на постоянном токе в диапазоне - 450А.

Параметры (интенсивность поджига, длительность разогрева, баланс, частота и форма тока) подбирались опытным путем, для получения лучшего формирования наплавленного валика.

Во время проведения этих испытаний, сварочный аппарат работал без сбоев и показал положительные результаты: легкий поджиг и стабильную сварочную дугу, хорошее формирование сварного шва, удовлетворительную очистку от окисных пленок, незначительное разбрызгивание металла, может непрерывно работать на больших токах, имеет широкую возможность в выборе настроек параметров для решения задач по сварке различных материалов.

Так же были выявлены и некоторые **недостатки**:

- В руководстве по эксплуатации не описана схема транспортировки. В конструкции корпуса отсутствуют подъемно-транспортные крепежные устройства.

- Не сработала защита по блокировке сварки, при нештатном прекращении (в виде случайного перегибания шланга) циркуляции охлаждающей жидкости.

- Установленные на аппарате быстроразъемные соединения плохо стыкуются с импортными водоохлаждаемыми горелками (ESAB, Abicor Binzel).

- Затруднен доступ по выбору в меню и установке часто перенастраиваемых параметров сварки (продувка газа, выбор 2T/4T режима, вида сварки AC/DC...).

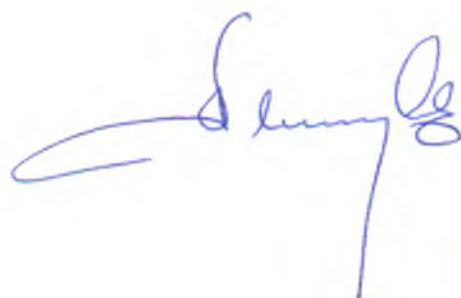


- При работе с 3-х кнопочной горелкой, нет возможности предварительной установки тока с горелки, регулировка осуществляется только в процессе сварки.
- Вероятно повреждения аппарата высоковольтным, высокочастотным импульсом осциллятора при непроизвольном (случайном) нажатии на кнопку горелки.
- Отсутствует защитный экран на дисплее от случайных механических воздействий, сварочных искр и т.д.

В целом, аппарат EVOTIG P 500 AC/DC не уступает импортным аналогам и может использоваться на нашем предприятии при условии устранения выше указанных недостатков.

Главный сварщик

Исп. Евстропов Ю.А..
тел.: (812)714-8508



Аверьянов А.А.

