

г. Челябинск

23.10.2018г.

АКТ**Проведения опытной эксплуатации установки сварочной
EvoSpark MIG/MAG EVOMIG PRO 500 Fe**

В лаборатории сварки АО «КОНАР» в период с 05.10.2018г. по 22.10.2018г., были проведены эксплуатационные испытания установки сварочной EvoSpark MIG/MAG EVOMIG PRO 500 Fe. Режим работы 8 часовой односменный. Испытания производились при сварке контрольных сварных соединений (КСС) по типу Л+Л, S = 10...40 мм, марка металла 09Г2С, защитный газ (смесь K-18 Ar 82% + CO₂ 18%), сварочная проволока ОК AristoRod 12.50 d 1.2 мм и d 1.6 мм, сварочная горелка Kemppi PMT 52W. В процессе эксплуатации данная установка была задействована как на стандартных режимах MIG/MAG, так и на спец. процессах (односторонняя заварка корня с гарантированным формированием обратного валика).

Плюсы выявленные в процессе эксплуатации:

- интерфейс установки русифицированный и интуитивно понятный в настройке и управлении;
- стабильное горение дуги;
- минимальное разбрызгивание в процессе сварки;
- возможность выбора типа сварочного материала.

Минусы выявленные в процессе эксплуатации:

- отсутствие предустановленной программы с задействованием защитного газа (смесь K-18 Ar 82% + CO₂ 18%);
- отсутствие предустановленной программы с задействованием защитного газа (смесь K-2 Ar 98% + CO₂ 2%);
- отсутствие бесконтактного розжига сварочной дуги TIG процесса.

По результатам 2-х недельных эксплуатационных испытаний критических замечаний в работе установки сварочной EvoSpark MIG/MAG EVOMIG PRO 500 Fe зафиксировано не было. Данная установка показала высокие показатели качества выполняемых сварочных работ, стабильность горения дуги, минимальное разбрызгивание. Сварка проволоками d 1,2 мм и d 1,6 мм проходила в штатном режиме, с минимальным разбрызгиванием во

всем диапазоне регулировок. Для более детальной апробации и раскрытия потенциала данного сварочного оборудования рекомендуется провести комплексные испытания в течении месяца в трехсменном режиме работы, с задействованием помимо конструкционной стали, различных типов сталей и сплавов.

Руководитель лаборатории сварки



А.Н. Калюжнов