



СЕВЕРНАЯ ВЕРФЬ
Судостроительный завод

Публичное акционерное общество Судостроительный завод «Северная верфь»
ул. Корабельная, д. 6, Санкт-Петербург, Россия, 198096
Тел. +7 (812) 600-52-60, факс +7 (812) 784-76-78
E-mail: info@nordsy.spb.ru, nordsy.spb.ru

ИНН 7805034277 КПП 780501001
ОКТМО 40338000 ОКВЭД 30.11
ОКПО 34337745 ОГРН 1027802713773

АКТ

**о проверке сварочно-технологических свойств
оборудования «EVOSPARK» для ручной аргодуговой сварке
неплавящимся электродом.
(Производство компании ЗТИ, Россия, г. Санкт-Петербург)**

Сварочное оборудование производства компании ЗТИ для проведения тестирования, было любезно предоставлено компанией ООО НПП «Деря Графикс» в составе:

- источник питания « EVOTIG 500 P AC/DC» заводской № 1500016;
- кабель-пакет, длиной 30 м;
- пульт дистанционного управления, длиной 30м.
- Горелка для TIG сварки 5 метров.

Дата проведения испытаний в условиях лаборатории сварки отдела главного сварщика проводилась с 18.06.2018. по 04.07.2018. Проверка сварочно-технологических свойств, выполнял электрогазосварщик 6 разряда Павлов А.А. Дата проведения испытаний в условиях производства (трубомедницкий цех 020) с 04.07.2018 по 04.08.2018. Проверка сварочно-технологических свойств, выполнял электросварщик 5 разряда Гуркин А.Ю.

В процессе проверки были выполнены:

1. Наплавка холостых валиков на пластины и сварка тавровых соединений в нижнем и вертикальном пространственном положении из материала марки 08X18H10T на постоянном токе прямой полярности.

Наплавка холостых валиков на пластины и сварка тавровых соединений в нижнем и вертикальном пространственном положении из материала марки АМг 61 на переменном токе.

2. В условиях цеха сварка труб различных диаметров, из материалов на основе меди, на токах до 450 А.
3. Сварка труб различных диаметров из Амг сплавов, на токах до 300 А.
4. Сварка труб с обратным формированием шва, для воздуха высокого давления.

По результатам РГГ замечаний нет.

В ходе проверки установлено:

1. Горение сварочной дуги устойчивое;
2. Возбуждение дуги при подключении кабель пакета 30 метров стабильное;
3. Поверхность валика сварного шва ровная, поверхностные дефекты в виде пор отсутствуют.

Положительные стороны.

1. Класс защиты IP 34, что позволяет использовать данное оборудование на открытых площадках.
2. На источнике установлены энкодеры, позволяющие обеспечивать тонкую настройку режимов сварки.
3. Простое и понятное меню управления, позволяющее быстро выбрать сварочные режимы и материалы.
4. Есть функция блокировки экрана от случайных изменений настроек.
5. Сварочная установка может использоваться для ручной дуговой сварки.
6. Цветной дисплей интерфейса.

Отмеченные недостатки:

1. При использовании режима 4 ТУ обнаруживается системная ошибка при переходе с «первого» на «второй» ток, срабатывание происходит только после второго нажатия.
2. Автомат включения выключения находится на задней стенке источника, что недопустимо при установки оборудования в контейнер.
3. Бачек охлаждающей жидкости выполнен из не прозрачного пластика, что затрудняет контроль уровня охлаждающей жидкости в системе.

Начальник лаборатории сварки



А.В. Вантусов

Главный сварщик



В.П. Иванов