

УТВЕРЖДАЮ:

Главный сварщик

Лобжа Г.И.

«28» 06 2016г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ

По применению средства технического «СВАРТОН» (керамический антипригарный спрей) производства «Свартон Групп», г. Санкт-Петербург, Россия.

При проведении опытно-технологических работ использовалось средство техническое «СВАРТОН» (ТУ 2388-003-56451051-11) в сравнении с техническим средством «ABICOR BINZEL». Для предотвращения налипания брызг расплавленного металла на рабочие поверхности частей сварочных горелок.

Для сравнения эксплуатационных свойств, технических средств, была выполнена сварка деталей, толщиной 14мм в нижнем положении. В три прохода, общая протяженность сварного шва составила 1м.

Так же средство опробовалось, в РКЦ на участке сварки тепловозной балки.

Для нанесения технических средств использовались аэрозольные баллончики.

Проведена сравнительная оценка эксплуатационных свойств технических средств, на предмет расходования, и налипания брызг к поверхностям: сопла, токового наконечника и вставки сварочной горелки.

1. Оборудование и материалы:

1.1. Опытно-технологические работы проводились с использованием сварочного оборудования «TRANSSTEEL 5000»; «Time Twin»

1.2. Сварка выполнялась проволокой Св-08Г2С-О, ГОСТ 2246-70 $\varnothing$ 1,2 мм. В качестве защитного газа использовалась смесь сварочная 80% Ar + 20% CO₂ производства ОАО «Линда газ рус» ГОСТ Р ИСО 14175-2010;

1.3. Режимы сварки «TRANSSTEEL 5000» приведены в таблице:

Таблица №1

Тех. средства	Толщ. Листа, мм	Вид сварного соединения	Полож. сварки	Режимы сварки			Геометрич. размеры шва (катет одного прохода), мм
				Ток, А	Напряжение, В	Расход газа, л/мин	
"СВАРТОН"	14	T1	PB	240-260	24-26	16-18	8
"ABICOR BINZEL"	14	T1	PB	240-260	24-26	16-18	8

2. Результаты опытно-технологических работ:

2.1. Критериями оценки качества сварного соединения являлись:

- расход технического средства;
- пригорание брызг к рабочим поверхностям сварочной горелки;
- количество пригоревшего металла в виде брызг;

2.2. Оценка качества по выбранным критериям:

2.2.1. Расход технического средства

2.2.2. Брызги на рабочей поверхности сварочной горелки:

- Средство техническое «ABICOR BINZEL» (фото 1, фото 2):



Фото 1 (до сварки)

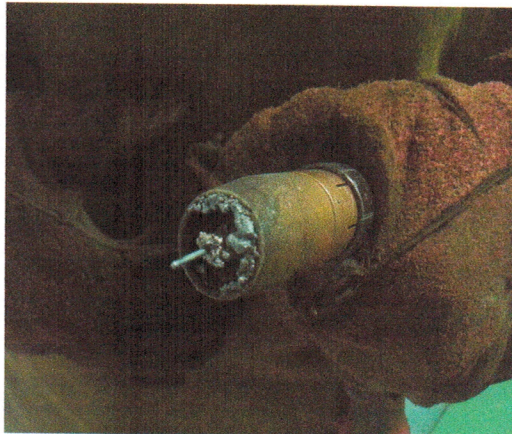


Фото 2 (после сварки)

- На фото 2 наблюдается большое количество брызг после сварки.

- Средство технологическое «СВАРТОН» (фото 3, фото 4):



Фото 3 (до сварки)



Фото 4 (после сварки)

- На фото 4 наблюдается не большое количество брызг после сварки.

3. Выводы и рекомендации:

1. Средство техническое «СВАРТОН» производства г. Санкт-Петербург Россия, расходуется в восемь раз меньше чем «ABICOR BINZEL».
2. При применении средства технического «СВАРТОН» на рабочих поверхностях горелки остается меньшее количество пригоревшего металла в виде брызг, но при длительной эксплуатации в производственных условиях, затрудняется очистка рабочих поверхностей сварочной горелки от накопленных предыдущих слоев.
3. Запросить у производителя данные о наличии средства удаления накопившихся слоёв керамики.

Начальник ЛС ОГС

Начальник РКЦ

Инж.-технолог ЛС ОГС


23.06.16г.



Артемяев Ю.Ю.

Казанцев Д.В.

Ткаченко С.А.