

System gazu laserowego



System gazu spawania oraz gazu osłonowego CONCOA zaprojektowane są, aby dostarczyć odpowiedni przepływ chroniący schładzanie spawania oraz utrzymujący precyzyjne tolerancje mieszania, które oferują znaczne oszczędności w stosunku do tradycyjnych zastosowań helu ochronnego. Gazy z niską przewodnością cieplną, takie jak argon, wykazują wąski łuk o wysokiej temperaturze wewnętrznej rdzenia. Gazy z wyższą przewodnością cieplną takie jak hel przekazują więcej ciepła zewnątrz, które produkuje szerszy, ale płytszy profil penetracji.

W hybrydowym spawaniu musi być konieczne to, aby dostarczyć gaz plazmowy. Argon jest stosowany dla większości metali. Także zapewnia on płynny start łuku ze względu na niski potencjał jonizacji. Hel stosuje się w zastosowaniach wymagających lepszego tłumienia plazmowego oraz transferu ciepła. Hel ma wyższy potencjał jonizacji niż argon co zwiększa dopływ ciepła do materiałów przewodzących ciepło. Mieszanka argonu i helu może być stosowana, ponieważ oferuje to korzyści dla każdego z gazów. Regulatory przepływomierza z serii 5237 oferują przepływ argonu od 0-60 SCFH i 0-200 CFH dla helu co sprawia, że to jest doskonałym wyborem dla zastosowań rurowych. Seria 5270 zaprojektowana jest do lokalnej kontroli cylindrów z cieczą. Poniżej przedstawiono laserowe spawanie systemu doprowadzającego gaz dla mieszanin helu/argonu.

