

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/reduktor-cisnienia-co2ar-2-zegary-32lmin-p-85831.html>

Reduktor ciśnienia Co2/Ar 2-zegary 32l/min

Cena brutto	154,00 zł
Cena netto	125,20 zł
Dostępność	Na magazynie
Wysyłka	Wysyłka w 1-2 dni robocze
Numer katalogowy	RED113
Kod producenta	RED113
Kod EAN	5902561140025
Producent	FACHOWIEC

Opis produktu

Reduktor ciśnienia Co2/Ar (argon - dwutlenek węgla) 2-zegary 32l/min

- Reduktor butlowy jednostopniowy ze wskaźnikami manometrycznymi do argonu i dwutlenku węgla, przeznaczony do obniżania ciśnienia gazów pobieranych bezpośrednio z butli do wymaganego ciśnienia wylotowego (roboczego) oraz utrzymania go na możliwie stałym poziomie niezależnie od wahań ciśnienia wlotowego.
- Reduktor jest wyposażony we wskaźniki manometryczne przepływu gazu wyskalowane w dm³/min.
- Reduktory butlowe ze wskaźnikiem manometrycznym są szeroko stosowane przy spawaniu w osłonach gazów ochronnych (argonu oraz dwutlenku węgla).

Argon (Ar)

Zastosowanie Argonu jest bardzo szerokie. Używa się go m.in. jako osłona podczas spawania, jak również do płukania metali roztopionych (aby usunąć porowatość z odlewów). Argon jest najczęściej stosowany przy spawaniu metodami TIG i MIG. Doskonale nadaje się do spawania wszystkich metali oprócz stali węglowych. Jego obojętne właściwości są przydatne w sytuacji, gdy spawany materiał jest narażony na działanie tlenu lub azotu. Argon nie tylko ochrania miejsca spawania przed czynnikami atmosferycznymi, lecz także wpływa na lepszą stabilność procesu spawania i szybkość realizacji działań spawalniczych. A co najważniejsze – Argon pozwala uzyskać spoiny o świetnych właściwościach mechanicznych.

Dwutlenek Węgla (CO2)

Ten wszechstronny gaz zalicza się do grona najpopularniejszych gazów osłonowych stosowanych podczas spawania. Bardzo dobrze chłodzi uchwyt spawalniczy i skutecznie chroni go przed przegrzaniem. Dwutlenek węgla wykorzystuje się głównie jako składnik mieszanin przeznaczonych do spawania metodą MAG. Mieszanka gazowa o składzie argonu i dwutlenku węgla, jest najczęściej używanym gazem ochronnym (zapewnia właściwe jarzenie się łuku, bardzo dobry wygląd spoin oraz mniejszy rozprysk metalu podczas spawania).

DANE TECHNICZNE:

- Typ gazu: CO2 / ARGON
- Max. ciśnienie wlotowe: 200 Bar
- Max. ciśnienie wylotowe: - Bar
- Przepustowość: 32l/min