

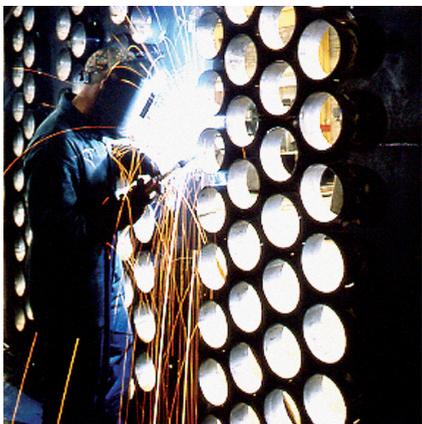
Сварочные смеси Linx[®]
= Сокращение затрат на сварку

В условиях растущей конкуренции предприятия стремятся повысить качество выпускаемой продукции и эффективность производства.

Для этого мы разработали серию сварочных смесей Linx® (Линкс).

Сварочные смеси Linx® доступны в любом объеме – от баллона и моноблока до поставок жидких газов цистернами в криогенные системы хранения, с последующей газификацией и подготовкой смеси на предприятии заказчика.

Сварочные газы Linx® = безупречное качество шва



Используемые ведущими мировыми производителями сварочные смеси Linx® позволяют достичь исключительных показателей эффективности производства и снижения производственных затрат.

Тщательно сбалансированные газовые смеси Linx® – это:

- увеличение скорости сварки
- повышение качества сварки
- идеальный профиль сварного шва
- минимальное разбрызгивание в процессе сварки
- сокращение времени на обработку шва

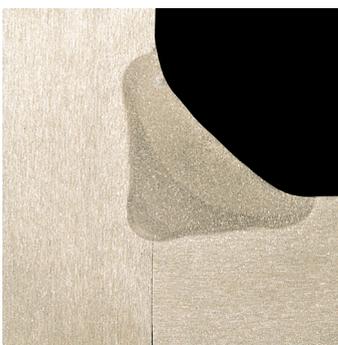
Alulinx®

Оптимальная смесь для сварки алюминия и высокопрочных легких сплавов.

Сварочная смесь Alulinx® (Алулинкс) разработана специально для высококачественной дуговой сварки в инертном газе плавящимся электродом (MIG) и вольфрамовым электродом (TIG) алюминия, алюминиевых сплавов и других высокопрочных легких сплавов.



Стыковой шов, полученный в результате TIG сварки алюминиевого сплава 4140 толщиной 10 мм с использованием сварочной смеси Alulinx®.



Угловой шов, полученный в результате MIG сварки алюминиевого сплава 4140 толщиной 10 мм с использованием сварочной смеси Alulinx®.

Alulinx®

Сварочная смесь Alulinx® обеспечивает великолепную свариваемость в сочетании с увеличенной, по сравнению с аргоном, скоростью сварки, а пониженный уровень образования озона делает процесс сварки более безопасным.

Область применения

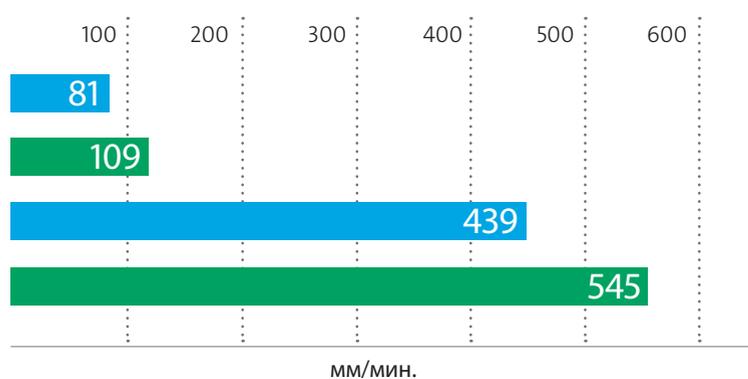
Способ сварки	Дуговая сварка в инертном газе плавящимся электродом (MIG) и вольфрамовым электродом (TIG)
Материал	Алюминий, алюминиевые сплавы и другие высокопрочные легкие сплавы
Расходные материалы	Автогенные и с присадочной проволокой (все виды)

- Улучшенное качество сварного шва и минимальное количество брака благодаря безупречному проплавлению, низкому уровню пористости и плоскому профилю поверхности при завершении сварного шва. Прекрасное формирование дуги для дуговой сварки в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG).
- Более высокая скорость сварки и сокращение времени на обработку сварного шва по сравнению с обычными сварочными газами позволяют добиться исключительных показателей эффективности и сокращения производственных затрат.
- Универсальная сварочная смесь, позволяющая сократить количество и ассортимент баллонов на складе (подходит для дуговой сварки в инертном газе плавящимся электродом (MIG) и дуговой сварки в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG), для материала любой толщины и любого типа переноса металла).
- Пониженный уровень образования озона делает процесс сварки более безопасным.



Все измерения уровня дыма и озона проведены Институтом сварки (The Welding Institute, TWI, Великобритания), ведущей независимой научно-технической организацией по исследованиям в области сварки, www.twi.co.uk

Пример средней скорости ручной дуговой сварки в инертном газе плавящимся электродом (MIG) и вольфрамовым электродом (TIG) пластины из алюминиевого сплава толщиной 10 мм



- Дуговая сварка вольфрамовым электродом (TIG) в среде аргона
- Дуговая сварка вольфрамовым электродом (TIG) в среде Alulinx® (увеличение скорости на 35%)
- Дуговая сварка плавящимся электродом (MIG) в среде аргона
- Дуговая сварка плавящимся электродом (MIG) в среде Alulinx® (увеличение скорости на 24%)

Средний уровень образования озона при ручной дуговой сварке в инертном газе плавящимся электродом (MIG) пластины из сплава алюминия и 5% магния (струйный перенос металла)

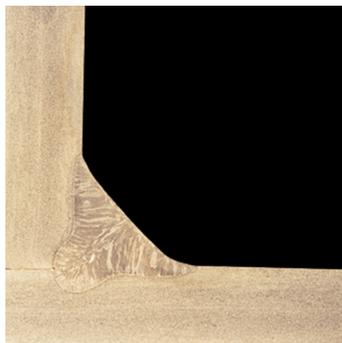


- Аргон
- Сварочная смесь Alulinx®

* Стандарт профессионального воздействия озона (период наблюдения 15 мин.)

Сварочная смесь Inolinx®

Сварочная смесь Inolinx® (Инолинкс) разработана для качественной и удобной сварки нержавеющей стали. Сварочная смесь Inolinx® гарантирует высококачественную обработку поверхности с минимальным количеством брака и превосходными экологическими показателями.



Угловой шов, полученный в результате MAG (135) сварки нержавеющей стали толщиной 6 мм в положении РВ с использованием сварочной смеси Inolinx®.



Угловой шов, полученный в результате TIG (141) сварки нержавеющей стали толщиной 3 мм в положении РВ с использованием сварочной смеси Inolinx®.



Угловой шов, полученный в результате MAG (135) сварки нержавеющей стали толщиной 3 мм в положении РВ с использованием сварочной смеси Inolinx®.

Сварочная смесь Inolinx® для дуговой сварки в активном газе плавящимся электродом (MAG)

Область применения

Способ сварки	Дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом (MAG) – ручная, механизированная и роботизированная
Материал	Любой толщины
Расходные материалы	Одножильный провод

- Тщательно подобранный состав смеси с выверенным количеством углекислого газа и водорода позволяет получать уникальный блестящий шов с гладким и плоским профилем поверхности.
- Безупречный профиль проплавления гарантирует отличное сплавление и минимальное количество брака.
- Более высокая скорость сварки и сокращение времени на очистку сварного шва по сравнению с обычными сварочными газами позволяют добиться исключительных показателей эффективности и снижения производственных затрат.
- Снижение уровня образования озона до 30% по сравнению с обычными сварочными газами.

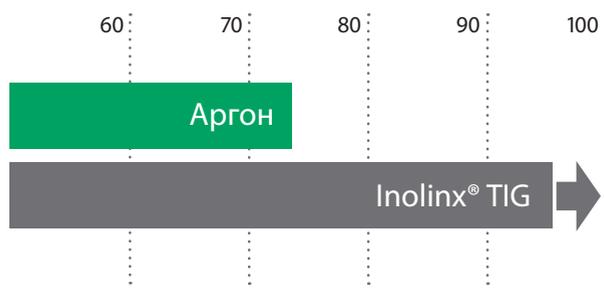
Сварочная смесь Inolinx® для дуговой сварки в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG)

Область применения

Задача	Дуговая сварка в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG) – ручная, механизированная и роботизированная
Материал	Любой
Расходные материалы	Автогенные и с присадочной проволокой (все виды)

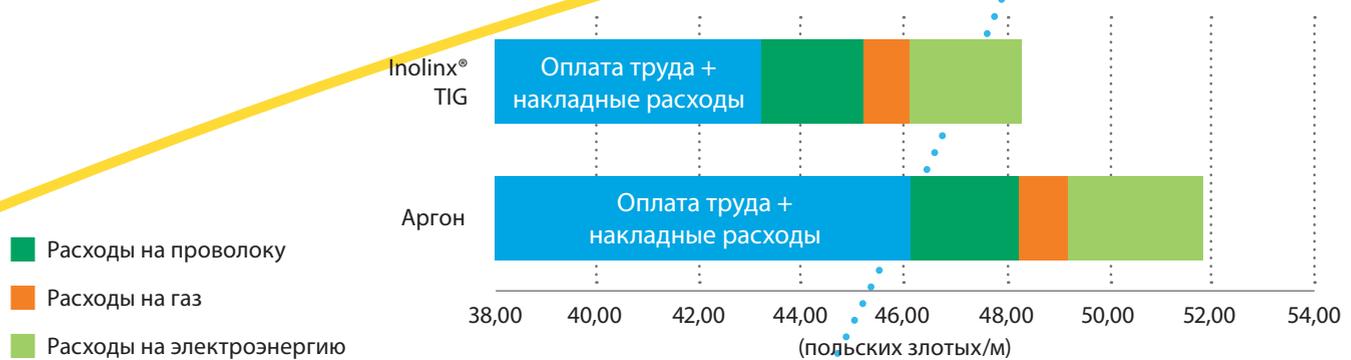
- Превосходное качество сварного шва, блестящая поверхность шва с гладким плоским профилем.
- Дозированная добавка водорода обеспечивает высокоскоростную ручную и механизированную дуговую сварку в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG).
- Более высокая скорость сварки и сокращение времени на очистку сварного шва по сравнению с обычными сварочными газами позволяют добиться исключительных показателей эффективности и снижения производственных затрат.
- Низкий уровень дымообразования и предельно низкий уровень образования озона.

Пример увеличения скорости сварки на 30% по сравнению с обычными сварочными газами



Средняя скорость (мм/мин) для дуговой сварки в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG) нержавеющей аустенитной стали толщиной 3 мм

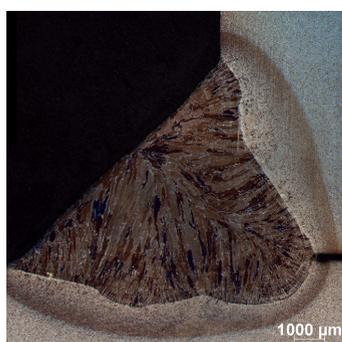
Пример сокращения расходов более чем на 7% при более четком и чистом сварном шве



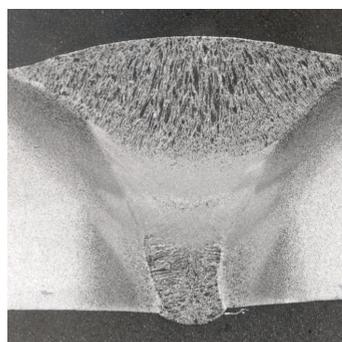
Общая стоимость сварного шва за метр – угловой шов, полученный в результате дуговой сварки вольфрамовым электродом (TIG 141) нержавеющей аустенитной стали толщиной 3 мм в положении РВ. Расчет стоимости произведен при следующих условиях: квалифицированный сварщик (TIG) = 25 польских злотых/час; проволока из нержавеющей стали для дуговой сварки в инертном газе вольфрамовым электродом (TIG) (1,6 мм) = 35 польских злотых/кг; электричество = 1 польских злотых/кВт/ч.

Сварочная смесь Ferrolinx®

Предназначена для дуговой сварки в активном газе плавящимся электродом (MAG) углеродистой, углеродисто-марганцевой и низколегированной стали. Сварочная смесь Ferrolinx® (Ферролинкс) обеспечивает великолепное качество сварного шва и безупречное проплавление в сочетании с минимальным разбрызгиванием и низким дымообразованием.



Угловой шов, полученный в результате MAG (135) сварки углеродистой стали толщиной 12 мм в положении РВ с использованием смеси Ferrolinx® U.



Односторонний стыковой шов, полученный в результате MAG (135) сварки углеродистой стали толщиной 12 мм в положении РА с использованием смеси Ferrolinx® U.



Угловой шов, полученный в результате MAG (135) сварки углеродистой стали толщиной 8 мм в положении РВ с использованием газа Ferrolinx® C.

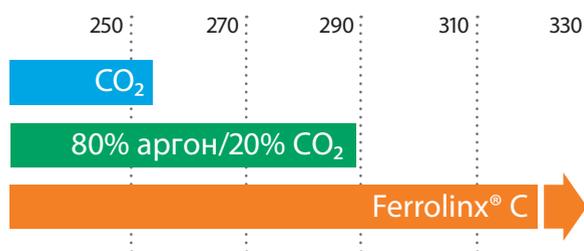
Ferrolinx® U

Область применения

Задача	Дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом (MAG) – ручная, механизированная и роботизированная
Материал	Сталь любой толщины и с любым покрытием
Расходные материалы	Одножильный провод, металлпорошковая проволока, порошковая проволока

- Простота в использовании, устойчивая дуга, универсальность для разных способов сварки и обработки поверхности, сокращение брака и производственных затрат.
- Минимальное разбрызгивание и сокращение времени на очистку сварного шва.
- Высокое качество благодаря отличным механическими свойствам и низкому уровню пористости.
- Повышение скорости сварки и сокращение времени на очистку сварного шва по сравнению с обычными сварочными газами позволяют добиться исключительных показателей эффективности.
- Снижение дымообразования на 37% по сравнению с обычными сварочными газами.

Пример увеличения скорости на 26% по сравнению с обычными сварочными газами



Средняя скорость (мм/мин) для ручной дуговой сварки в активном газе плавящимся электродом (MAG) трехмиллиметрового листа углеродистой стали, перенос металла с короткими замыканиями при сварке стального листа, перенос металла с короткими замыканиями.

Ferrolinx® C

Область применения

Способ сварки	Дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом (MAG) – ручная, механизированная и роботизированная
Материал	Сталь любой толщины и с любым покрытием
Расходные материалы	Одножильный провод

- Минимальное разбрызгивание и отличное регулирование дуги обеспечивают великолепное качество сварного шва и минимальное деформирование продукта.
- Гладкие, плоские швы без оксидов практически не требуют очистки после сварки.
- Увеличение скорости до 26% по сравнению с обычными сварочными газами позволяет добиться исключительных показателей эффективности и снижения производственных затрат.
- Снижение дымообразования на 57% по сравнению с обычными защитными газами.

Пример сокращения расходов на 13% – лучшее качество за меньшую стоимость



Общая стоимость за 1 м сварного шва – угловой шов, полученный в результате дуговой сварки плавящимся электродом (MAG 135) углеродистой стали толщиной 8 мм в положении РВ.
Расчет стоимости произведен при следующих условиях: квалифицированный сварщик (MIG) = 25 польских злотых/час; стальная проволока для дуговой сварки в инертном газе плавящимся электродом (MIG) (1,0 мм) = 9,00 польских злотых/кг; электричество = 1,0 польских злотых/кВт/ч; увеличение времени горения дуги на 20%; сокращение времени очистки с 1 мин. до 30 сек.; сокращение излишней наплавки с 30% с CO₂ до 20% с Ar/CO₂, до 15% с Linx; более эффективное использование расходных материалов – с 85% с CO₂ до 92% с Ar/CO₂ и до 95% с Ferrolinx.

Время – деньги: производите замену баллонов реже

Сварочные смеси Linx® поставляются в новых удобных 50-литровых баллонах с давлением наполнения 200 бар или моноблоках из двенадцати баллонов. Клапан остаточного давления предотвращает проникновение в баллон атмосферного воздуха, а специальное оголовье в форме рукоятки защищает вентиль от повреждений и обеспечивает безопасное и удобное перемещение.

Баллоны с давлением наполнения 200 бар вмещают на 60% больше газа, что позволяет:

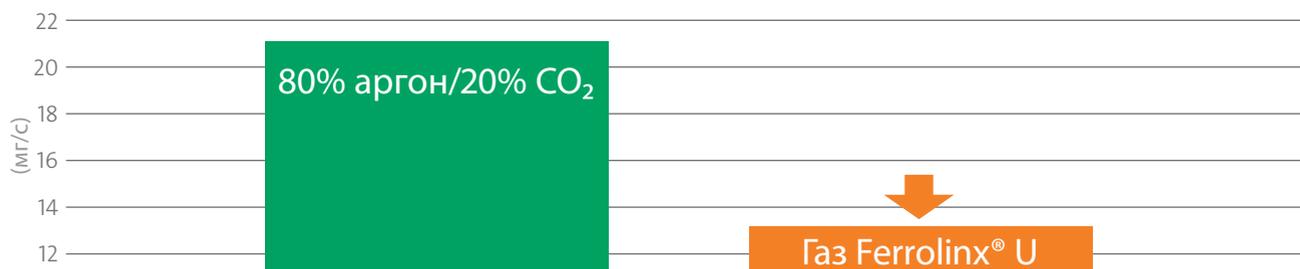
- сократить частоту замены и такелажа баллонов и моноблоков
- экономить на аренде и доставке
- экономить складское пространство

Эффективность без компромиссов

Сварочные смеси Linx® делают процесс сварки более безопасным, снижая уровень образования дыма и озона.

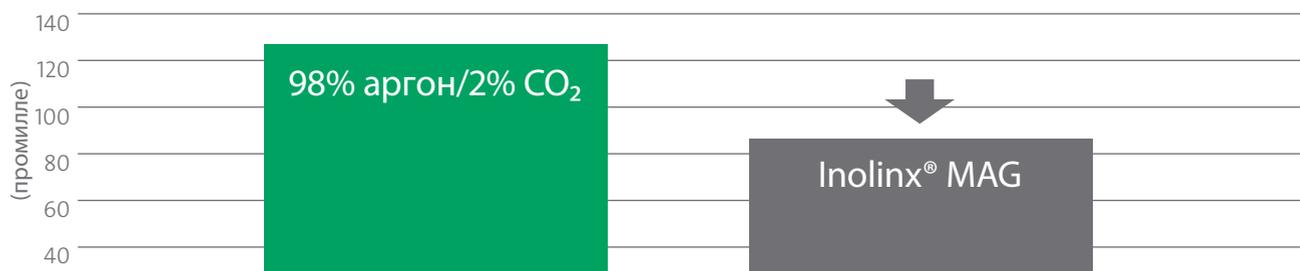


На 37% меньше сварочного дыма по сравнению с обычными сварочными газами*



Средняя интенсивность выделения дыма (мг/с) при ручной дуговой сварке в активном газе плавящимся электродом (MAG) пластины из углеродистой стали, струйный перенос металла.

На 30% меньше озона по сравнению с обычными сварочными газами*



Средний уровень образования озона (промилле) при ручной дуговой сварке в активном газе плавящимся электродом (MAG) пластины из нержавеющей стали.

*Все измерения уровня дыма и озона проведены Институтом сварки (The Welding Institute, TWI, Великобритания), ведущей независимой научно-технической организацией по исследованиям в области сварки, www.twi.co.uk

Для любых сварочных работ нужен один вид газа – лучший

Углеродистая и легированная сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий и сплавы
Ferrolinx® U единственный газ для дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) углеродистой стали. классификация ISO-14175: M24	Inolinx® MAG лучший газ для дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) нержавеющей стали. классификация ISO-14175: M11	Alulinx® идеально подходит для всех сварочных работ с алюминием и высокопрочными легкими сплавами. классификация ISO-14175: I3
Ferrolinx® C идеально подходит для тонколистовой стали. классификация ISO-14175: M14	Inolinx® TIG великолепная скорость дуговой сварки вольфрамовым электродом (TIG). классификация ISO-14175: R1	

Сварочные смеси Linx® = безопасные и здоровые условия труда

Мировой опыт на местах

«Эйр Продактс» – один из крупнейших мировых производителей промышленных газов, представленный более чем в 30 странах. Компания «Эйр Продактс» является признанным лидером на рынке сварочных технологий и известна своим инновационным подходом, высоким качеством продукции и ответственным отношением к безопасности и окружающей среде.

Глобальная техническая поддержка в сочетании со знанием специфики каждого рынка позволяют гарантировать превосходное качество обслуживания и высокую эффективность предлагаемых продуктов.

Воспользуйтесь преимуществами эффективных технологических решений «Эйр Продактс».

**Для получения дополнительной информации,
пожалуйста, свяжитесь с нами:**

ООО «Эйр Продактс»
125047, РФ, г. Москва,
улица 1-ая Тверская-Ямская
23, строение 1,
БЦ «Парус», 1 подъезд, 5 этаж
Телефон: +7 (495) 777 03 07

ООО «Эйр Продактс Газ»
344000, РФ, г. Ростов-на-Дону,
Буденновский проспект, 60,
БЦ «Гедон», офис 301
Телефон: +7 (863) 303 45 45

Завод по производству промышленных газов
346748, РФ, Ростовская область,
Азовский район, Новоалександровка,
улица Восточная, дом 3

Бесплатный звонок по РФ: +7 (804) 333 7 000
russia@airproducts.com



tell me more
airproducts.ru