

REDUCERINGSVENTILER FÖR GASBÅGSVETSNING

AGAs flaskregulatorer för gasbågsvetsning ger en optimal "gaspuff" utan gassparare tack vare lågt arbetstryck. Vid all kvalitetssvetsning är en viss "gaspuff" nödvändig för att undvika startporer.

Gasförsörjning till gasbågsvetsprocesserna TIG-, MIG/MAG- och Plasma-svetsning har stor betydelse för svetsresultatet. Krav på kvalitet som önskad hållfasthet och utseende hos den svetsade produkten påverkas av gasskyddet. För att klara dessa krav behövs ren skyddsgas i gaskåpan, rätt gasflöde och en viss extra gasmängd vid svetsstart. Många svetsutrustningar är därför utrustade med gasförströmning.

Enklast når man bästa resultat genom att använda kort gasslang, som regel är en till en och halv meter lång slang tillräckligt och liten diameter på slangen. Det behövs normalt bara Ø 5,0 mm. Därmed är den volym som "gaspuffen" byggs upp i optimerad.

Med en kvalitetsregulator som ger ett konstant flöde och har ett för gasbågsvetsning avpassat arbetstryck fås de rätta tekniska och ekonomiska förutsättningarna.