

PURGA CON SISTEMA DE BOLSA

2" – 48" (50 – 1200 mm)

Sistema de doble inflado para soldadura de tubos.

Se usa en el 90% de las aplicaciones tradicionales de soldadura para lograr en la raíz un acabado brillante, limpio y exento de óxido. El sistema de purga con bolsas para tubo es de uso sencillo y rápido proporcionándole una purga para la soldadura muy rápida.

Debido al diseño de este método el volumen de gas usado para la purga se reduce con el consecuente ahorro en tiempo y cantidad de gas inerte usado. La amortización de este sistema se consigue en tan solo una o dos costuras realizadas. Estos robustos accesorios pueden ser usados repetidamente amortizándose en un breve periodo de trabajo.

Características y ventajas:

- Los sistemas de inflado para tubería reducen considerablemente los tiempos de purga repercutiendo en un ahorro de costes de trabajo.
Tiempos de purga para un tubo de 4" = 1 ½ min ; tubo de 8" = 4 min ; tubo de 12" = 8 min
- Listo para su uso, conectarlo al suministro de gas mediante un regulador elija cualquier caudal inferior a 20 litros por minuto a través de la válvula de purga
- Un control adecuado de la presión de gas nos asegurará una buena costura en la raíz con ausencia de muescas
- Rapidez y sencillez en su instalación simplificando el proceso de purga del gas
- Resistencia al calor hasta 70°C continuos
- Utilice menos gas inerte. El volumen de purga del gas usado es menor que un 2% (el requerido para una purga convencional)

Funcionamiento:

El sistema de bolsas de purga consiste en crear dos elementos de contención a ambos lados de la soldadura, lo suficientemente alejados para no ser afectados por el calor pero lo suficientemente cerca de la costura para aminorar el tiempo de purga. Los elementos de contención están unidos por medio de un tubo estructuralmente reforzado. Una vez listo para empezar la purga el sistema es introducido en el cuerpo de la tubería con cada elemento de contención a cada lado de la costura y utilizando la banda reflectante como referencia para centrarlo/alinearlo con la costura. Al realizarse la conexión de gas y el flujo de gas comienza, el tubo reforzado transportará el gas que inflará las bolsas hasta lograrse la presión deseada. La válvula verterá el gas a la cámara de soldadura progresivamente para la purga del aire sin producir turbulencias.

El oxígeno se expulsará de la cámara de soldadura a través de los conductos de escape de las bolsas. Con la ayuda de un indicador del nivel de oxígeno se alcanzará el estado de nivel bajo de oxígeno y podrá comenzarse a soldar permitiéndonos realizar la penetración de la base de soldadura. Tras realizarse la soldadura las bolsas se desinflan sencillamente desconectando la alimentación de gas de manera que el sistema se extraerá de manera sencilla.

El uso de este sistema requiere únicamente de una conexión de gas para el inflado de las bolsas y la cámara de soldadura.

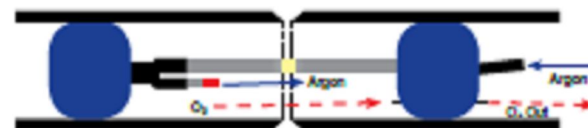


Tabla de medidas y especificaciones:

DIAM. NOMINAL TUBO		PESO	DIAM. INTERIOR - Rango
mm	"	kg	mm
50	2	0.34	44 – 57
75	3	0.34	58 – 84
100	4	0.34	80 – 110
125	5	0.38	103 – 135
150	6	0.38	124 – 162
200	8	0.90	175 – 213
250	10	1.0	230 – 265
300	12	1.1	265 – 305
350	14	1.3	330 – 355
400	16	1.7	380 – 405
450	18	1.8	430 – 455
500	20	1.9	485 – 510
550	22	2.2	535 – 560
600	24	2.5	585 – 610
650	26	2.8	635 – 660
700	28	3.1	685 – 710
750	30	3.4	735 – 760
800	32	3.8	785 – 810
850	34	4.2	835 – 860
900	36	4.5	885 – 910
1000	40	5.0	990 – 1015
1050	42	5.5	1040 – 1065
1200	48	6.0	1195 – 1220