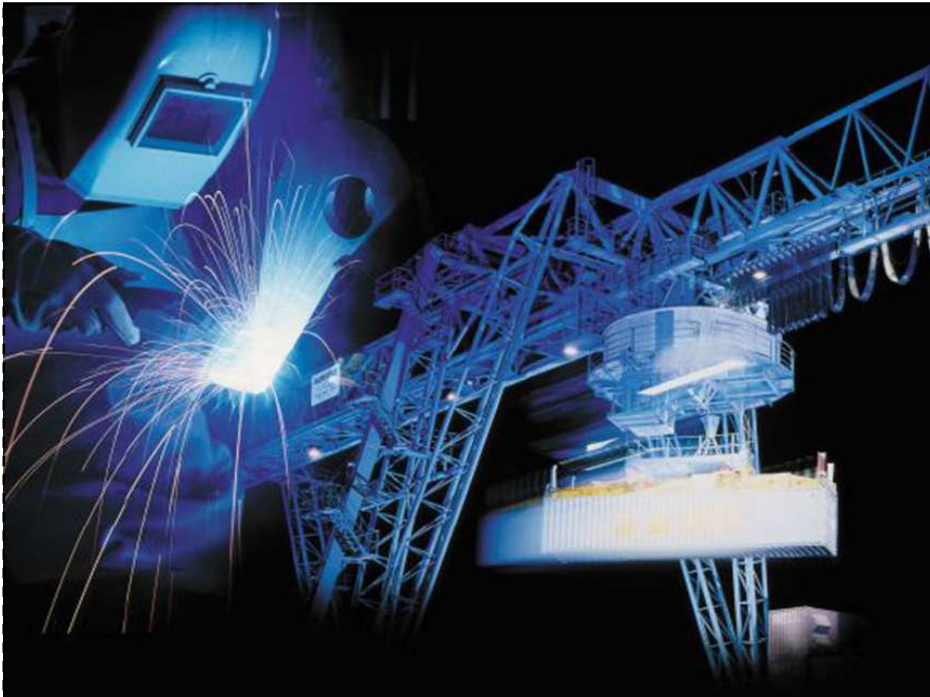


ARCAL 21



Газова смес от
Аргон и
Въглероден
Двуокис, като
защитен газ при
електродъгово
заваряване с
топим електрод

ARCAL 21 е активен, окислителен защитен газ използван при МАГ* заваряване, осигуряващ висока производителност* и високо качество на заварените съединения за:

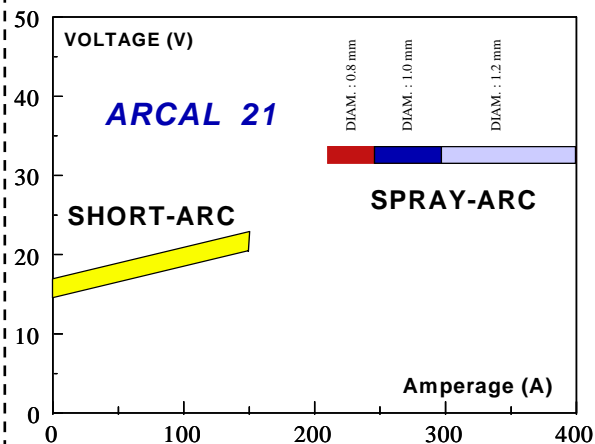
- заваряване на нисковъглеродни конструкционни стомани
- заваряване с плътни или тръбни електродни телове различни диаметри
- Заваряване с ниска консумация на електроди

БДС EN ISO 14175* - M20 - ArC

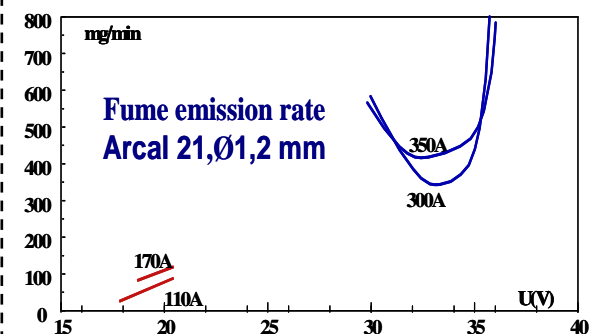
*МАГ – метал активен газ

*производителността в заваряването се определя от количеството електроден метал стопен за единица време

*Стандарта БДС EN ISO 14175: 2008, регламентира качеството (чистота и допустимо ниво на не желани компоненти, влага, кислород, азот, както и съответните толеранси на смесване) на защитните газове и газови смеси за заваряване чрез стопяване и сродни на заваряването процеси.



Fume emission rate



Висококачествена газова смес

ARCAL 21 е висококачествена газова смес от аргон и въглероден двуокис, която отговаря на най-строгите изисквания за качество при МАГ заваряване.

ARCAL 21 (съгласно БДС 14175) е с регламентирано съдържание на азот и влага. Това е гаранция за постигане на висококачествени заварени съединения дори при нерегламентирани условия. Бутилковият вентил с възвратен клапан, не позволява проникване на газове от околната атмосфера.

Високоэффективна защитна газова смес

ARCAL 21 е висококачествена газова смес от аргон и въглероден двуокис.

Поради специфичния си състав, ARCAL 21 се използва за заваряване във всички пространствени положения, в широк енергиен режим, за ръчни, автоматични или роботизирани заваръчни процеси.

С ARCAL 21 е възможно:

- Заваряване на нисковъглеродни стомани с пълтен електроден тел
- Използване на тръбен електроден тел

Качества на ARCAL 21

- Изключително стабилен дъгов процес
- Ниско ниво на пръскообразуване
- Окислителният потенциал $OP\%$ е 4, съгласно IIW DOC 543 -77
- Подобро оформяне на метала на шева поради увеличена омекряща способност, намалено повърхностно напрежение
- Ниско ниво на газовите емисии, независимо от начините на капкопренасяне
- Повишена скорост на заваряване

*Дефинира се с окислителния ефект на защитния газ, съдържанието на разтвори в метала на шева кислород, на образувателата се повърхностна шлака, върху течливостта на заваръчната вана и върху механичните свойства.

$$OP = \%O_2 + \frac{\%CO_2}{2}$$