

Подбор сварочных горелок

Горелки MIG

Ток сварки - A	MS 15 ПВ	MS 24 ПВ	MS 25 ПВ	MS 26 ПВ	MS 36 ПВ	MS 40 ПВ	MS 450 ПВ	MS 240 ПВ	MS 400 ПВ	MS 500 ПВ
	CO2- 100%									
40 - 80	Mix - 100%									
	CO2- 100%									
80 - 100	Mix - 100%									
	CO2- 100%									
100 - 120	Mix - 93%	Mix - 100%								
	CO2- 99%	CO2- 100%								
120 - 140	Mix - 69%	Mix - 100%								
	CO2- 75%	CO2- 100%								
140 - 160	Mix - 52,5%	Mix - 100%	Mix - 94%	Mix - 100%						
	CO2- 60%	CO2- 100%	CO2- 97%	CO2- 100%						
160 - 180	Mix - 41,5%	Mix - 89%	Mix - 77%	Mix - 100%						
	CO2- 48%	CO2- 94%	CO2- 79%	CO2- 100%						
180 - 200	Mix - 34%	Mix - 72%	Mix - 60%	Mix - 100%						
	CO2- 40%	CO2- 78%	CO2- 65%	CO2- 100%						
200 - 220	Mix - 28%	Mix - 60%	Mix - 50%	Mix - 83%	Mix - 100%					
	CO2- 33,5%	CO2- 65%	CO2- 55%	CO2- 88%	CO2- 100%					
220 - 240	Mix - 23,5%	Mix - 50%	Mix - 42%	Mix - 69%	Mix - 92%	Mix - 100%				
	CO2- 28,5%	CO2- 56%	CO2- 47%	CO2- 75%	CO2- 92%	CO2- 100%				
240 - 260	Mix - 20%	Mix - 43%	Mix - 35,5%	Mix - 60%	Mix - 78%	Mix - 100%				
	CO2- 24,5%	CO2- 48%	CO2- 40,5%	CO2- 65%	CO2- 80%	CO2- 100%				
260 - 280	Mix - 17%	Mix - 37%	Mix - 30,5%	Mix - 51%	Mix - 67,5%	Mix - 100%	Mix - 100%	Mix - 93%	Mix - 100%	Mix - 100%
	CO2- 21,5%	CO2- 42%	CO2- 35%	CO2- 56%	CO2- 69,5%	CO2- 96,5%	CO2- 100%	CO2- 100%	CO2- 100%	CO2- 100%
280 - 300	Mix - 15%	Mix - 32%	Mix - 26,5%	Mix - 44,5%	Mix - 60%	Mix - 87,5%	Mix - 100%	Mix - 81%	Mix - 100%	Mix - 100%
	CO2- 19%	CO2- 36,5%	CO2- 31%	CO2- 49,5%	CO2- 60%	CO2- 85%	CO2- 100%	CO2- 88%	CO2- 100%	CO2- 100%
300 - 320	Mix - 13%	Mix - 28%	Mix - 23%	Mix - 39%	Mix - 51,5%	Mix - 77%	Mix - 94%	Mix - 71%	Mix - 100%	Mix - 100%
	CO2- 16,5%	CO2- 32,5%	CO2- 27,5%	CO2- 44%	CO2- 54%	CO2- 75%	CO2- 100%	CO2- 78%	CO2- 100%	CO2- 100%
320 - 340	Mix - 11,5%	Mix - 25%	Mix - 21%	Mix - 34,5%	Mix - 46%	Mix - 68%	Mix - 83%	Mix - 63%	Mix - 100%	Mix - 100%
	CO2- 15%	CO2- 29%	CO2- 24,5%	CO2- 39%	CO2- 48%	CO2- 67%	CO2- 100%	CO2- 69,5%	CO2- 100%	CO2- 100%
340 - 360	Mix - 10,4%	Mix - 22%	Mix - 18,5%	Mix - 31%	Mix - 41%	Mix - 60%	Mix - 74%	Mix - 56,3%	Mix - 94,5%	Mix - 100%
	CO2- 13,5%	CO2- 26%	CO2- 22%	CO2- 35%	CO2- 43%	CO2- 60%	CO2- 100%	CO2- 62,5%	CO2- 100%	CO2- 100%
360 - 380	Mix - 9,3%	Mix - 20%	Mix - 16,5%	Mix - 27,6%	Mix - 36,5%	Mix - 54%	Mix - 66,5%	Mix - 50,5%	Mix - 85%	Mix - 100%
	CO2- 12%	CO2- 23,5%	CO2- 19,8%	CO2- 31,7%	CO2- 39%	CO2- 54,5%	CO2- 93,5%	CO2- 56,3%	CO2- 100%	CO2- 100%
380 - 400	Mix - 8,4%	Mix - 18%	Mix - 15%	Mix - 25%	Mix - 33%	Mix - 49%	Mix - 60%	Mix - 45,5%	Mix - 76,5%	Mix - 100%
	CO2- 11%	CO2- 21,3%	CO2- 18%	CO2- 28,7%	CO2- 35,5%	CO2- 49,5%	CO2- 85%	CO2- 51%	CO2- 90,5%	CO2- 100%
400 - 420	Mix - 7,7%	Mix - 16,4%	Mix - 13,5%	Mix - 22,6%	Mix - 30%	Mix - 44,5%	Mix - 54,5%	Mix - 41,3%	Mix - 69,5%	Mix - 100%
	CO2- 10%	CO2- 19,5%	CO2- 16,3%	CO2- 25%	CO2- 32,3%	CO2- 45%	CO2- 77,5%	CO2- 46,5%	CO2- 82,5%	CO2- 100%
420 - 440	Mix - 7%	Mix - 15%	Mix - 12,3%	Mix - 20,6%	Mix - 27,4%	Mix - 40,5%	Mix - 49,5%	Mix - 37,7%	Mix - 63,3%	Mix - 100%
	CO2- 9,2%	CO2- 17,8%	CO2- 15%	CO2- 23%	CO2- 29,6%	CO2- 41%	CO2- 71%	CO2- 42,5%	CO2- 75,6%	CO2- 100%
440 - 460	Mix - 6,3%	Mix - 13,6%	Mix - 11,3%	Mix - 19%	Mix - 25%	Mix - 37%	Mix - 45,5%	Mix - 34,5%	Mix - 58%	Mix - 95,6%
	CO2- 8,4%	CO2- 16,4%	CO2- 13,7%	CO2- 22%	CO2- 27%	CO2- 37,8%	CO2- 65%	CO2- 39%	CO2- 69,5%	CO2- 100%
460 - 480	Mix - 5,8%	Mix - 12,5%	Mix - 10,4%	Mix - 17,3%	Mix - 23%	Mix - 34%	Mix - 41,6%	Mix - 31,6%	Mix - 53%	Mix - 88%
	CO2- 7,8%	CO2- 15%	CO2- 12,7%	CO2- 20,3%	CO2- 25%	CO2- 34,5%	CO2- 60%	CO2- 36%	CO2- 64%	CO2- 100%
480 - 500	Mix - 5,4%	Mix - 11,5%	Mix - 9,6%	Mix - 16%	Mix - 21%	Mix - 31,4%	Mix - 38,5%	Mix - 29%	Mix - 49%	Mix - 81%

Данные таблицы выражают в процентном соотношении возможность продолжительности включения под нагрузкой в диапазоне сварочных токов от 40 до 500 А ,всех MIG-горелок модельного ряда "СВАРОГ"

Условные цветовые обозначения :

ПВ - 100%
ПВ менее 100% в диапазоне до 50 %
ПВ менее 50% в диапазоне до 20%
ПВ менее 20% в диапазоне до 10%
ПВ менее 10 %

Правила выбора MIG - горелок

1. Выбирать горелку необходимо в соответствии с параметрами сварочного тока источника ,к примеру : максимальный ток источника 200 А при ПН 60 % ,в таком случае горелки на 220 А с ПВ 60% будет более чем достаточно (MS 24)

2. Выбор горелок так же зависит от режимов сварки ,если задача сварочного поста сборка на прихватки или заварка коротких швов ,имеет смысл выбирать горелку более компактную и лёгкую ,расчитанную на небольшие токи.

3. При продолжительных режимах сварки на высоких токах рекомендуется использовать горелки с жидкостным охлаждением ,поскольку они имею ПВ 100 % на максимальных рассчётных токах ,кроме этого они имеют меньший вес чем горелки с воздушным охлаждением ,что важно при длительных режимах работы . Однако, использование горелки с жидкостным охлаждением подразумевает наличие в сварочном аппарате встроенного куллера ,если такого не имеется ,то необходимо преобретать куллер отдельно ,а это дополнительные затраты .

4. Выбирать горелку следует так же по длине ,MIG - горелки "СВАРОГ" имеют три варианта длин - 3/4/5 м. Чем больше удалённость от источника сварочного тока ,тем длинней должна быть горелка ,но необходимо учитывать ,что при сварке мягкими проволоками ,такими как порошковые и алюминиевые ,кабель горелки должен быть максимально прямо растянут ,воизбежание изгибов сварочной проволоки внутри канала .

5. В целях унификации производств ,оснащённых несколькими сварочными постами ,целесообразно комплектовать их одинаковыми горелками ,либо горелками с взаимозаменяемыми расходными частями .