

Г. Грэндор, вице-президент SERIMAX

Saturnax 09 от SERIMAX – ультрасовременная технология сварки с выдающимся послужным списком

Сварка лежит в основе наземных и морских проектов и является решающим этапом в этой области. Отвечая требованиям высокой точности при работе с различными типами труб (нержавеющие, глубоководные или арктические) и на сложных проектах, SERIMAX внедрила новый передовой сварочный комплекс для сварки неповоротных кольцевых стыковых соединений труб с широким диапазоном применения – Saturnax 09.

НАДЕЖНОЕ ПЕРЕДОВОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ СВАРКИ

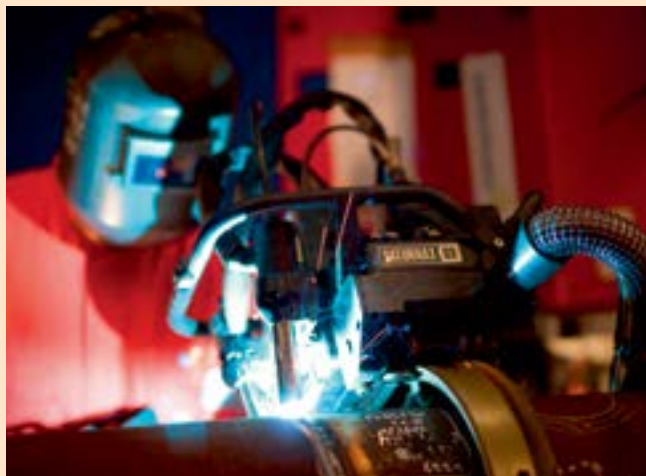
Комплекс Saturnax 09 – один из самых надежных, позволяющих работать с несколькими процессами сварки. SERIMAX предлагает своим клиентам уникальный инструмент с широким полем применения и гарантией совместимости со всеми типами трубопроводных проектов. Диапазон применяемых процессов – от

традиционного двухголовочного GMAW (дуговая сварка в защитных газах) до двухголовочной PGMAW (импульсно-дуговая сварка в защитных газах) – охватывает также сварку с холодным переносом металла СМТ. Комплекс Saturnax 09, созданию которого предшествовал долгий период разработок и совершенствования сварочных комплексов, предназначен для сварки любых типов

кромки (V, J, K) при любом положении (1G, 2G, 5G, 6G), даже на классических кольцах SERIMAX.

СДЕЛАНО СВАРЩИКАМИ ДЛЯ СВАРЩИКОВ

Стоит отметить, что новый комплекс SERIMAX отвечает требованиям по сокращению среза: чем меньше срез (расстояние от голого конца трубы до



Saturnax 09 – универсальная система орбитальной сварки неповоротных стыков трубопроводов из высококачественных материалов. Она отличается повышенной производительностью и качественным результатом, который обеспечивается многофункциональными возможностями сварки и двумя независимыми системами сварочных горелок. На трубах свыше 22 дюймов также возможно использование до четырех синхронизированных сварочных головок.

Saturnax 09 имеет малый вес и габариты, что позволяет использовать меньшую длину трубы без изоляции. Это сводит к минимуму операции нанесения покрытия на производственной площадке. Передовая модульная концепция с автоматической настройкой подключаемых устройств позволяет сократить затраты на обслуживающий персонал и снизить требования к сварочной квалификации на производственной площадке. Более того, благодаря встроенной системе отвода газов данная сварочная система соответствует самым строгим требованиям к охране и гигиене труда и охране окружающей среды и обеспечивает защиту как персонала, так и окружающей среды.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- повышенная производительность;
- возможность использования различных технологий сварки;
- 2 независимые горелки на каждой сварочной головке;
- до 4 синхронизированных сварочных головок;
- встроенная система обеспечения и контроля качества в режиме реального времени;
- сниженные затраты на укладку трубопровода;
- меньшая длина трубы без изоляции;
- сниженная потребность в запасных частях;
- встроенная система отвода газов.



комплекса. Для сварочной системы вес комплекса является существенным критерием, поскольку в среднем комплекс используется около 100 раз за смену. Также крайне важно, чтобы новый комплекс был функционален в любой системе сварки. Сварщики, ранее работавшие на предыдущих продуктах линейки Saturnax, с легкостью осваивают Saturnax 09. Новый комплекс надежен, легкодоступен и прост в обслуживании.

Saturnax 09 – новый продукт SERIMAX, гарантирующий победу на новых рынках и задающий новые стандарты качества сварки. Saturnax 09 создает успех!

покрытия), тем меньше защитных материалов необходимо использовать на производственной линии и на месте укладки. Saturnax 09 при сварке бетонного элемента под углом 90° уменьшает длину среза на стыке на 70 мм, а с бетонным элементом под углом 45° может уменьшить ее до 100 мм.

Используя богатый опыт участия в реализации самых сложных проектов, команда разработчиков SERIMAX создала продукт, отвечающий широкому спектру технических задач. Saturnax 09 – это, помимо вышперечисленно-

го, передовое решение с точки зрения техники безопасности, в частности за счет автоматической системы дымоудаления. Практичность и эргономика Saturnax 09 устанавливает новые стандарты качества (универсальный двуручный контроллер защелки ролика, выравнивание горелки и т.д.).

ПРОЧЕН, ЛЕГКО В ИСПОЛЬЗОВАНИИ И ПРОСТ В ОБСЛУЖИВАНИИ

Команда разработчиков сумела добиться снижения массы и повышения легкости обслуживания сварочного



000 «Серимакс»
119530, РФ, г. Москва,
Очаковское ш., д. 32, стр. 15
Тел.: +33 (0) 1-60-21-67-04
Моб.: +33 (0) 6-03-25-00-43
e-mail: samer.mohamad-ext@serimax.com
www.serimax.com

на правах рекламы

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ:

- габаритные размеры: длина – 250 мм, ширина – 420 мм, высота – 366 мм;
- вес сварочного аппарата – 15 кг;
- рабочая температура – от –40 до 60 °С;
- разделка кромки: J-образная для сварки по узкому зазору и V-образная по стандарту API.

ВОЗМОЖНОСТИ ПО ДИАМЕТРУ ТРУБ:

- минимальный наружный диаметр: 6,63"/168,5 мм без ограничения максимального диаметра.

ВОЗМОЖНОСТИ ПО СВАРОЧНОМУ ПОЛОЖЕНИЮ:

- 5G (S-образная укладка труб, наземные трубопроводы);
- 2G (J-образная укладка труб);
- 1G (предварительно собираемые конструкции, двойное соединение);
- 6G (сборные конструкции, J-образная укладка труб).

ОСОБЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Процессы сварки:

- сварка плавящимися электродами в среде защитных газов с переносом металла силами поверхностного натяжения (STT),

сварка плавящимися электродами в среде защитных газов с холодным переносом металла (СМТ);

- двухдуговая импульсная сварка плавящимися электродами в среде защитных газов;
- дуговая сварка порошковой проволокой (FCAW);
- стандартная однодуговая или двухдуговая сварка плавящимися электродами в среде защитных газов.

Скорость сварки:

- 20–150 см/мин.

Свариваемость материалов:

- углеродистая сталь (классы от А до Х100);
- антикоррозионный сплав «Инконель» на основе никеля;
- антикоррозионный сплав на основе нержавеющей стали;
- антикоррозионный сплав «Дуплекс/Супердуплекс»;
- антикоррозионный сплав для минусовых температур.

ТРЕБОВАНИЯ К ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ:

- электроэнергия: 70 кВА – 440 В трехфазного переменного тока + 220 В двухфазного переменного тока – 50/60 Гц;
- пневматическое питание: 8 бар, сухой воздух;
- защитный газ: двойная смесь (Ar–CO₂) или тройная смесь (Ar–He–CO₂).