

Flexible Schweißkammern



ARGWELD® Flexible Schweißkammern wurden für Anwendungen entwickelt, bei denen fest eingebaute Kammern ökonomisch nicht zu vertreten sind oder einfach der Platz für diese fehlt.

Klassische Einsatzgebiete sind gelegentliches Schweißen von Teilen für die Luft- und Raumfahrtindustrie, medizinischen Instrumenten und OP-Implantaten aus Titan oder anderen reaktiven Metallen.

Jede Schweißkammer verfügt über einen Einlass für das Formiergas und ein Überdruckventil im oberen Bereich zum konstanten Auslass des Restsauerstoffs aus dem Inneren der Kammer.

Das Reißverschluss-System ermöglicht größere Teile einfach und sicher im Inneren zu platzieren.

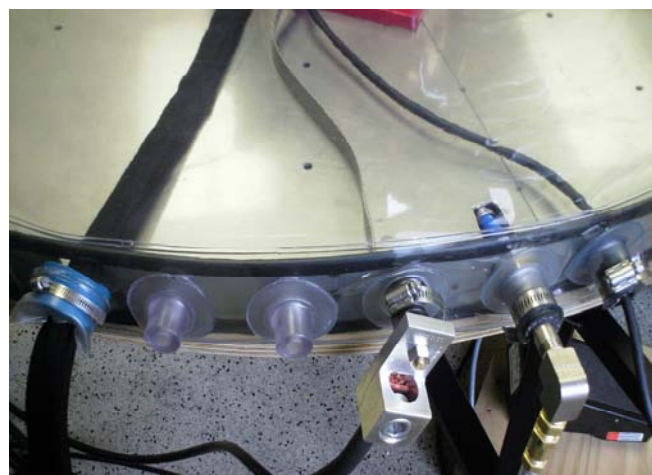
Die Schweißkammer enthält weiterhin eine Schleuse mit integriertem Spülventil, durch die kleinere Teile in den Innenraum eingebracht werden können, ohne den Spülprozess zu beeinflussen.

ARGWELD® Flexible Schweißkammern

AFE0900	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rund) 36" Durchmesser 900 mm. Hauptöffnung: 1.430 mm
AFE1200	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rund) 48" Durchmesser 1.200 mm. Hauptöffnung: 1.900 mm
AFE1500	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rund) 60" Durchmesser 1.500 mm. Hauptöffnung: 1.970 mm
AFE1800	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rund) 72" Durchmesser 1.800 mm. Hauptöffnung: 2.300 mm
AFER0900	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rechteckig) Maße: 900 x 900 x 750 mm.
AFER1200	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rechteckig) Maße: 1.200 x 900 x 750 mm.
AFER1500	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rechteckig) Maße: 1.500 x 900 x 750 mm.
AFER1800	ARGWELD® Flexible Schweißkammer (Rechteckig) Maße: 1.800 x 900 x 750 mm.

- Inklusive 2 Paar Handschuh-Öffnungen, zusätzliche kleinere Einlässe und Reparatur-Kit
- **Ohne Tisch und interne Platte**

Abmessungen:	AFE0900	AFE1200	AFE1500	AFE1800
Durchmesser	920 mm	1.200 mm	1.530 mm	1.830 mm
Seitenhöhe:	450 mm	550 mm	550 mm	550 mm
Gesamthöhe:	550 mm	800 mm	800 mm	800 mm
Ø Oben:	200 mm	450 mm	450 mm	450 mm



ARGWELD® Flexible Schweißkammern

Alle Vorteile kurz zusammengefasst:

- ⊕ Günstige Anschaffungskosten bei höchster Qualität
- ⊕ Komfortables Arbeiten durch Bodenfreiheit
- ⊕ Helle, glänzende und oxidationsfreie Schweißnähte
- ⊕ Schnelle und leichte Reinigung
- ⊕ Schnell und platzsparend verstaut
- ⊕ Kurze Lieferzeiten für Standardversionen



AFES002



AFES004



AFES005



AFES006

Art. Nr.	Ersatzteile / Zubehör
AFES002	Ersatz-Handschuhe (für AFE-Ärmel-Verbindung) VE 1 PAAR
AFES004	Reparatur-Kit zur Ausbesserung von kleinen Löchern oder Rissen
AFES005	Konus (für Handschuh-Ärmel-Verbindung) VE 4 STK
AFES006	O-Ringe (für Handschuh-Konus-Verbindung) VE 4 STK



Tel.: +43 (0)664 - 88512370
Fax: +43 (0)7682 - 21718 17
Schmidham 26

A- 4870 Vöcklamarkt
E-Mail: office@wal-austria.at
Web: www.wal-austria.at

SCHNEIDEN - SPANNEN - SCHWEISSEN IN PERFEKTION

Wichtige Informationen zum Gebrauch

Vor dem ersten Einsatz Ihrer neuen ARGWELD® Flexiblen Schweißkammer gibt es einige wichtige Punkte zu beachten:

Die Kammer wurde eventuell durch den Transport Luftfeuchtigkeit (O_2) ausgesetzt. Es wird daher empfohlen, dass sich die Kammer in der Umgebung, wo diese später eingesetzt werden soll, für ca. 24 Stunden akklimatisieren kann.

Herstellung der internen Arbeitsplatte

Für das Schweißen von Titan wird dringend davon abgeraten, diese aus Aluminium zu fertigen: Aluminium ist porös, so dass sich Restsauerstoff/-feuchtigkeit in der Platte festsetzen können. Die durch das Schweißen erzeugte Temperaturerhöhung setzt diese frei, wodurch die Kammer von innen kontaminiert werden und die Platte verspröden kann. Besser dafür geeignet sind Edelstahl oder Titan (empfohlen). Die Platte muss aus zwei Hälften gefertigt und mit Isolationsfüßen (\varnothing min. 30 mm PTFE o.ä.) versehen werden. Eine Bauanleitung senden wir Ihnen gerne auf Anfrage zu.

Danach gehen Sie bitte wie folgt vor:

1. Setzen Sie die Kammer vorsichtig auf das gefertigte Untergestell.
2. Schließen Sie diese nun an Ihre Argon-Versorgung an. Wir empfehlen, die Kammer langsam mit Argon zu fluten (10 l / min).
3. Überprüfen Sie mit einem Restsauerstoffmonitor (z.B. PurgEye® 300*nano*), dass der O_2 -Gehalt im Inneren der Kammer bis unter min. 0,001% (10 ppm) gesunken ist.
4. Wir empfehlen: Lassen Sie die Schweißkammer für weitere Stunden die Gaszufuhr angeschlossen, um weitere mögliche Sauerstoffkontamination zu vermeiden.



PurgEye® 100



PurgEye® 300*nano*



PurgEye® 600