

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

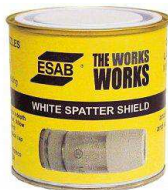
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Аэрозоль для защиты маски от запотевания ESAB Mask spray



Аэрозоль наносится поверхность защитного стекла и предохраняет его от запотевания.

Жидкость для защиты сопел и наконечников от брызг ESAB Spatter shield



Защитная жидкость ESAB продлевает срок службы сопел сварочного оборудования и защищает контактные наконечники.

Для нанесения жидкости горелка окунается в жидкость. Затем жидкость должна высохнуть.

Жидкость образует теплостойкую пленку, которая не дает прилипнуть брызгам металла.

Защитная жидкость наносится два-три раза во время 8-часовой смены, чем обеспечивается надежная защита.

В отличие от других жидкостей, не приводит к образованию пористости, появляющейся при попадании капель этой жидкости на шов.

Жидкость против прилипания сварочных брызг ESAB Eco-Tech



Жидкость против сварочных брызг ESAB Eco-Tech сочетает исключительную эффективность и безопасность для здоровья и окружающей среды. Аэрозоль эффективно препятствует прилипанию сварочных брызг на рабочем изделии. Абсолютно невоспламеняемый, нетоксичный, не содержит вредных газов и безопасен для кожи. Газ внутри баллона - сжатый воздух.

Не содержит растворителей, не загрязняет атмосферу и не способствует парниковому эффекту. Не содержит силикон и растворим в воде.

Уникальный дизайн баллона и клапана позволяют проводить распыление при любых положениях.

Жидкость по своему применению и свойствам идентична жидкости High-Tech, только менее концентрированная

Спрей и жидкость против брызг ESAB Aristo Fluid



Жидкость ESAB Aristo Fluid - это больше, чем обычное средство от брызг. Концерн ESAB разработал продукт, который содержит активное вещество в намного более высокой концентрации, чем другие продукты на рынке.

Жидкость не испаряется с рабочей поверхности, что обеспечивает прекрасную защиту от сварочных брызг по всей поверхности заготовки. Продукт изготовлен на основе растительного масла, совершенно безопасен, не содержит редных или опасных компонентов. Жидкость не содержит силикон и растворима в воде. Обработанная поверхность готова к покраске без дополнительной подготовки.

Спрей содержит 500 мл активного вещества, без вредных для здоровья растворителей. Жидкость находится в алюминиевой емкости внутри баллона. Сжатый воздух вокруг этой емкости обеспечивает выталкивание жидкости во время открытия клапана.

Спрей может распыляться под любым углом, при этом используется до последней капли. Следует отметить, что из баллона разбрызгивается только активная жидкость, что делает спрей таким эффективным.

Aristo Fluid Adv 500 мл содержит жидкости против брызг, наиболее оптимального объема для использования, хранения и перевозки. На , Aristo Fluid Adv 500 мл имеется действующее свидетельство Таможенного союза (см. раздел Документация). Одна коробка ,Aristo Fluid Adv 500 мл содержит 12 баллончиков.

Вопрос: Чем Aristo Fluid Adv 500 мл ,лучше конкурентов? ,

Ответ: ,Не содержит газов и воздуха, без силикона, основа растительного происхождения, не горит, не опасен для сварщика, распыляется под любым углом.

Вопрос: Какие особенности?

Ответ: Не любит минусовых температур. ,Не рекомендуется хранить и перевозить при температурах ниже -5.

Для защиты швов большой длины эффективнее использовать канистры ,емкостью 10 и 25 литров. Для нанесения жидкости используются пластиковые емкости-диспенсеры. Свойства жидкости в канистрах аналогичны свойствам аэрозольной упаковки.

Спрей и жидкость против брызг ESAB High-Tech



Жидкость против сварочных брызг ESAB High-Tech сочетает исключительную эффективность и безопасность для здоровья и окружающей среды. Аэрозоль High-Tech эффективно препятствует прилипанию сварочных брызг на рабочем изделии. Абсолютно невоспламеняемый, нетоксичный, не содержит вредных газов и безопасен для кожи. Газ внутри баллона - сжатый воздух.

Не содержит растворителей, не загрязняет атмосферу и не способствует парниковому эффекту. Не содержит силикон и растворим в воде.

Уникальный дизайн баллона и клапана позволяют проводить распыление при любых положениях.

Жидкость High-Tech также поставляется в пластиковых канистрах по 10 и 25 литров. Свойства жидкости аналогичны спрею.

Для распыления используется обычная емкость &ndash, распылитель.

High-Tech содержит неопасные и безвредные вещества в соответствии с Европейским стандартом 88/379/EEC.

Спрей и жидкость против брызг ESAB High-Tech упаковка

Флюс для защиты корня шва ESAB Stain Flux



Флюс StainFlux наносится на корень шва перед сваркой и обеспечивает защиту от окисления, которое происходит в течение сварки.

StainFlux предназначен для использования при аргонодуговой сварке низколегированных и нержавеющей сталей с максимальным содержанием никеля 25 %.

StainFlux не предназначен для замены защитного газа.

StainFlux поставляется в порошковой форме и смешивается с денатурированным этанолом перед сваркой.

Stain Flux наносится на обратную сторону заготовки перед свариванием и защищает свариваемый металл от окисления в ходе сварки. Stain Flux разработан специально для TIG сварки низколегированных и высоколегированных сталей с содержанием никеля до 25%, но также может быть применен и при сварке другими методами. Stain Flux не может полностью заменить защитный газ. Stain Flux предпочтительнее применять там, где не может быть обеспечен поддув защитного газа. С помощью Stain Flux достигается гораздо более качественный результат, чем без защиты обратного валика, но не такой высокий как при использовании аргона, в качестве защитного газа, подаваемого с обратной стороны.

Результаты тестирования (ASTM G48):

? Потеря массы металла при полной защите в среде аргона - 100% (за 100% принимаем потери массы при полной аргоновой защите)

? Потеря массы при использовании Stain Flux - 180% (значительно лучше, чем без защиты обратного валика)

? Потеря массы при отсутствии защиты обратного валика - 318%

Характеристики:

Stain Flux поставляется в форме порошка, который следует смешать с денатурированным этанолом перед использованием. Отличительной особенностью продукта является способность устранять включения оксидов и предотвращать окисление вследствие термического нагрева во время сварки.

Stain Flux может заменять защитный газ (особенно в случаях, когда конструктивные особенности изделия не позволяют обеспечить поддув аргона с обратной стороны, использовать специальные заглушки и керамические подкладки. Stain Flux также поддерживает сварочную ванну снизу и способствует равномерному отводу тепла. К тому же он химически очищает поверхность, тем самым позволяя избежать включений в сварочный шов.

Способ применения Stain Flux

1. Смешайте Флюс в следующей пропорции: 500 г флюса с 210-250 г денатурированного этанола.

2. Перемешивая, добавляйте 210-250г денатурированного этанола до тех пор, пока не получится плотная густая паста, кремообразной консистенции.

3. Дайте пасте настояться несколько минут.

4. Обезжирьте поверхность стали органическим растворителем.

5. Нанесите пасту с помощью кисти на обратную сторону шва. Паста должна быть нанесена ровным слоем на поверхности, которые должны быть сварены, с учетом предполагаемого направления сварки.

6. Сваривайте.

Области применения:

Контактная сварка:

Stain Flux наносится на свариваемые поверхности перед сборкой. Stain Flux выполняет функции очистки, предотвращая образование оксидов вследствие нагрева металла вблизи зоны сварки. Этот процесс исключает опасность загрязнения сварочного шва и облегчает расплавление металла в точке контакта, что в итоге облегчает весь процесс контактной сварки.

Служит защитной прокладкой во время сварки:

Stain Flux выполняет несколько важных функций во время сварки

- Защита сварочной ванны от окисления,

- Сварочный валик может быть сформирован с высоким усилением

- Стабильная скорость сварки

- Поддерживающий эффект

- Высокие показатели смачивания позволяют отводить избыточное тепло от зоны сварки и таким образом предотвращает неконтролируемое проплавление и прожигание металла.

- Отверстия малых диаметров защищены равномерным нагревом и отсутствием включений.

Сварное соединение внахлест:

Применение Stain Flux при сварке внахлест предотвращает неконтролируемое проплавление. Равномерный нагрев и низкая скорость охлаждения предотвращают риск охрупчивания и делают сварное соединение более крепким, а процесс сварки более управляемым.

Сварка пластин различной толщины с V-образной разделкой:

Stain Flux предотвращает прожигание, когда свариваются вместе толстые и тонкие листы металла. Так как нагрев распределяется равномерно, то исключается образование зон с критической температурой в локальной области. Проплавление также становится более равномерным и единообразным.

Сварка пластин с V-образной разделкой с одной стороны:

Stain Flux увеличивает равномерность проплавления на достаточную глубину. Соединения, которые нуждались в сваривании с двух сторон, при использовании Stain Flux могут быть сварены с одной стороны.

Сварка пластин с V-образной разделкой с двух сторон:

Когда свариваются пластины большой толщины, или когда необходимо обеспечить высокое качество при сварке с двух сторон, Stain Flux применяют перед укладкой первого сварного шва. Таким образом защищенная околосшовная зона не нуждается в зачистке и шлифовке при укладке следующих сварных швов. Рекомендуется произвести очистку металлической щеткой после второго прохода для удаления шлака.

Сварка низколегированных и высоколегированных сталей (композитных сталей):

Когда Stain Flux используется при сварке низколегированных и высоколегированных сталей, желательно предварительно снять фаску как со стороны низколегированной, так и со стороны высоколегированной стали. Это исключает необходимость удаления шлака и шлифовки. Когда Stain Flux используется с таким сочетанием сталей, то рекомендуется в первую очередь наносить его на высоколегированную сталь, а сварку начинать с низколегированной.

Травильная паста ESAB Stain Clean



Травильная паста Stain Clean предназначена для восстановления коррозионностойких свойств нержавеющей стали, изменивших свой цвет и потерявших хром в результате сварки.

Она превосходит по своим свойствам обычные травильные пасты.

Благодаря специальному химическому составу и желеобразной консистенции её очень легко использовать.

Паста обеспечивает высокую чистоту и прекрасный внешний вид.

Поверхность нержавеющей сталей после сварки обычно меняет цвет и окисляется. Вблизи шва также имеет место потеря хрома. Это означает, что снизилась коррозионная стойкость. Для восстановления коррозионностойких свойств необходимо удалить оксидный слой, а также поверхность металла, изменившую свой цвет и потерявшую хром. Это может быть сделано посредством шлифовки, дробеструйной очистки или травлением. Последний способ является наиболее простым и дешевым. В большинстве случаев травление обеспечивает наилучший внешний вид поверхности.

StainClean превосходит по своим свойствам обычные травильные пасты. Благодаря специальному хим.составу и желеобразной консистенции её очень легко использовать. Паста обеспечивает высокую чистоту и прекрасный внешний вид шва.

StainClean состоит из азотной (макс. 20%), серной (макс. 10%) и плавиковой (макс. 5%) кислот, нерастворимых в воде сложных фторидных структур, разбавленных водой до 100%. В процессе производства обеспечивается желеобразная консистенция.

• Желеобразная консистенция

- Лучшее прилипание
- Простота использования
- Удобство в работе
- Не нужно перемешивать перед использованием
- Выделяет меньше азотистых газов
- Безопасна при хранении
- Очень хороший травильный эффект
- Короткое время травления

Способ применения:

1. Встряхните бутылку перед использованием. Перемешивать не требуется. Предпочтительно наносить на шов, который охладился до комнатной температуры. Не следует использовать при температуре ниже +5 °С.
2. Очистите шов от шлака нержавеющей щеткой. Нанесите относительно толстый слой пасты. Оставьте на некоторое время (40-50 мин для сталей класса 304 и 316, для более легированных сталей - на более долгий срок. Можно даже оставить на ночь)
3. Аккуратно удалите пасту смоченной в воде нержавеющей щеткой и тщательно смойте большим количеством воды.
4. Вы получите чистый шов матово-серого цвета с наилучшей защитой от коррозии.

<https://esab.nt-rt.ru> | | eba@nt-rt.ru

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31