



ООО "РИМ"

ИНН/КПП 4230027702 /420501001

р/с 40702810800430012425 бик 045004762 к/с 30101810900000000762

Новосибирский филиал ОАО «Банк Москвы» в г. Новосибирске

Юр. Адрес: 650002, Кемеровская область, г. Кемерово, пр. Шахтеров, 55-3, тел/факс (3842) 67-45-50, 67-45-20

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СМЕСИТЕЛЬ ГАЗОВ MG2-A

MG2-A - инновационный смеситель газов,

в основе которого лежит **абсолютно новый принцип электронного управления** процессом смешивания.

Благодаря отсутствию традиционных для такого оборудования элементов как мембраны, пружины, ротаметры и манометры, удалось достичь **принципиально нового уровня потребительских характеристик:**



1. Точность смешивания $\pm 1\%$.

1. Плавная регулировка соотношения газов одним движением, вне зависимости от давления в баллонах.

2. Оперативность реагирования на изменение настроек. После регулировки новый состав смеси начинает поступать к месту сварки уже через 3-5 секунд.

3. Беспрецедентная надежность.

4. Автоматическая блокировка. Электроника смесителя автоматически блокирует необходимый уровень остаточного давления газа в баллонах.

5. Автоматическое включение и выключение смесителя газов при включении и выключении расхода смеси сварочным аппаратом.

6. Четырех ступенчатая система фильтрации.

Технические характеристики

Управление	Электронное
Смешиваемые газы	Аргон сорт высший ГОСТ 10157-89/ ТУ6-5761810-01-92 Двуокись углерода сорт высший, первый ГОСТ 8050-85
Регулирование состава смеси	Бесступенчатое
Точность регулировки, %	± 2
Точность смешивания, %	± 1
Содержание двуокиси углерода в смеси, %	2 ... 20
Содержание аргона в смеси, %	80 ... 98
Регулирование расхода, л/мин (в атмосфере)	8 ... 26
Максимальное давление на входе в смеситель, бар	5,5
Максимальное давление на выходе смесителя, бар	3,6
Максимальная пропускная способность, л/мин (в атмосфере)	26
Допустимая разность давлений на входе, бар	3
Отключение клапанов при прекращении расхода смеси	есть

Блокировка остаточного давления в баллонах	есть
Световая и звуковая сигнализация аварийного состояния	есть
Электропитание	100...240V, 1A, 50Гц
Габаритные размеры, мм	150x360x290
Масса, кг	13

Почему сварка в защитных газовых средах на основе смеси более предпочтительна?

В настоящее время большинство предприятий, как в России, так и за рубежом, при изготовлении сварных конструкций вместо углекислого газа используют газовую смесь, состоящую из аргона с добавлением от 2% до 20% углекислого газа.

Среди преимуществ газовых смесей можно выделить следующие:

- Лучшее формирование и внешний вид сварного шва.
- Пониженное разбрызгивание и набрызгивание металла электродной проволоки.
- Более высокие механические свойства металла шва.
- Меньшие затраты на электроэнергию.
- Более высокая производительность.

Преимущества использования MG2-A

по сравнению с использованием готовых газовых смесей:

- **Экономия** при покупке баллонов (в большинстве случаев стоимость баллона со смесью равна стоимости баллона с чистым аргоном, таким образом, используя MG2-A, Вы экономите до 20% денежных затрат).
- **Возможность регулировки** процентного соотношения газовой смеси при изменении толщины или марки стали.
- **Качество** отдельных газов всегда выше качества готовых смесей.

Преимущества использования MG2-A

по сравнению с использованием других смесителей газов:

- **Точность смешивания** (контролируется электроникой, не зависит от давления в баллонах и скорости расхода).
- **Стабильность установленного расхода** газовой смеси вне зависимости от давления в баллоне.
- **Надежность.** Нет деталей подверженных ускоренному износу (мембраны, пружины, манометры, ротаметры).
- **Быстрая реакция на изменение настроек** (после регулировки новый состав смеси начинает поступать к месту сварки уже через 3-5 секунд).

Приобретение MG2-A – это выгодное вложение средств!

По вопросам приобретения и получения дополнительной информации обращайтесь, пожалуйста, по телефонам (3842) 67-45-50, 67-45-20, 65-70-35

www.mg2a.ru