



Завод сварочного оборудования «ТЕХНОТРОН»



**Серьезное оборудование
для серьезной работы**

Развитие отечественного оборудования для сварки,
резки и строжки трубопроводов

ТЕХНОТРОН



Механизированная сварка

ДС 400.33М с ПМ-4.33 «Трасса»



Механизированная сварка сплошными,
порошковыми газозащитными и самозащитными
проводами
+ РДС
Подающий механизм в пыле и влаго-
защищенном корпусе
Гарантия – 3года.

Сварочный ток до, А	500
Потребляемая мощность, кВт	20
Масса источника, кг	50
Масса подающего механизма, кг	14



Воздушно-плазменная строжка

Комплекс ручной и автоматической строжки УПР-2.4С «Стриж» для ремонта дефектов коррозионного и стресс-коррозионного происхождения

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Департамента
капитального ремонта
ОАО «Газпром»
А.А. Филатов
2014 г.

ВРЕМЕННАЯ ИНСТРУКЦИЯ
по применению автоматической и ручной воздушно-плазменной строжки
для обработки дефектов труб и СДТ коррозионного и
стресс-коррозионного происхождения

РАЗРАБОТАНО
И.о. генерального директора
ООО «Газпром трансгаз Челябинск»

А.В. Мостовой
2014 г.

И.о. заместителя Генерального д
ра по проектированию и монтажу
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
В.В. Черныш
2014 г.

2014 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Первый заместитель начальника
Департамента по транспортировке,
эксплуатации и использованию газа
ОАО «Газпром»
С.В. Алексин
2012 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ
по технологии ремонта сварной кольцевых стыковых и угловых
соединений промышленных и магистральных газопроводов с применением
воздушно-плазменной строжки

СОГЛАСОВАНО:
Директор
ИПН «Технопрокс» ООО
В.А. Галкин
2012 г.

РАЗРАБОТАНО:
И.о. заместителя Генерального
директора по монтажу
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
В.В. Воронин
2012 г.

2012 г.



Продолжаются работы по применению технологии ВП строжки для выборки дефектов сварного шва, а так же коррозионного и стресс-коррозионного происхождения. В т.ч. в проекте по организации мобильных баз по ремонту и восстановлению труб.



Механизированная АДС

Аргонодуговая сварка с механизированной подачей присадочного материала.

Комплекс ДС315АУ.33 «АРГО»



- ▶ Бесшлаковый способ сварки.
- ▶ Стабильная подача присадочной проволоки
- ▶ Сварка корневого прохода по неравномерному зазору
- ▶ Повышенная производительность при сохранении качества АДС



Расширение области применения технологии ручной и автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (РАД, ААД) в соответствии с СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Технологии сварки трубопроводов технологической обвязки объектов и оборудования промышленных и магистральных газопроводов»

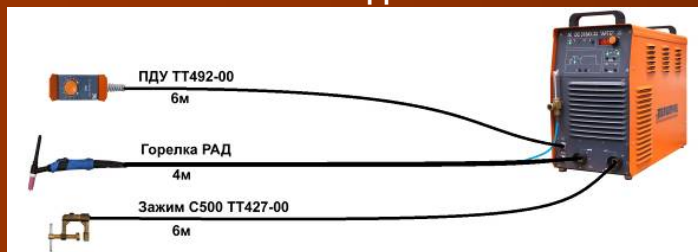


Механизированная АДС

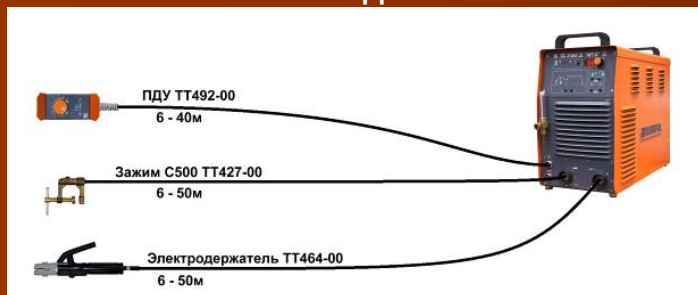
Аргонодуговая сварка с механизированной подачей присадочного материала.

Комплекс ДС315АУ.33 «АРГО»

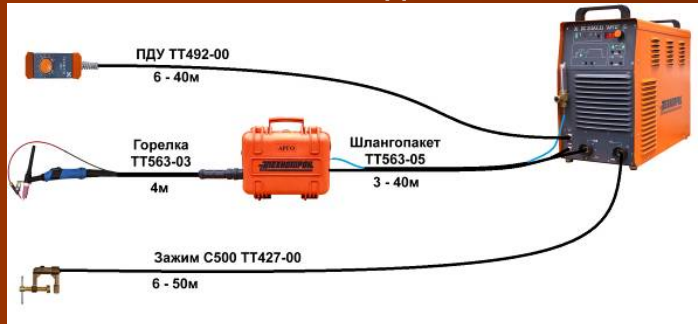
РАД



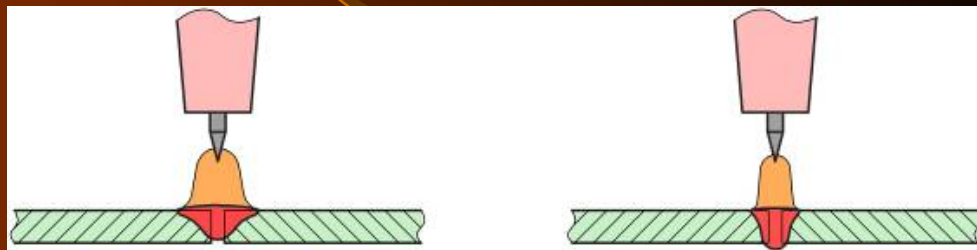
РД



МАД



+ Фокусировка дуги



«обычная» дуга

«фокусированная» дуга

Гарантированный обратный валик даже при «стягивании зазора»

+ Динамическая подачи присадочной проволоки

Уменьшение вероятности несплавлений.

+ Подогрев присадочной проволоки

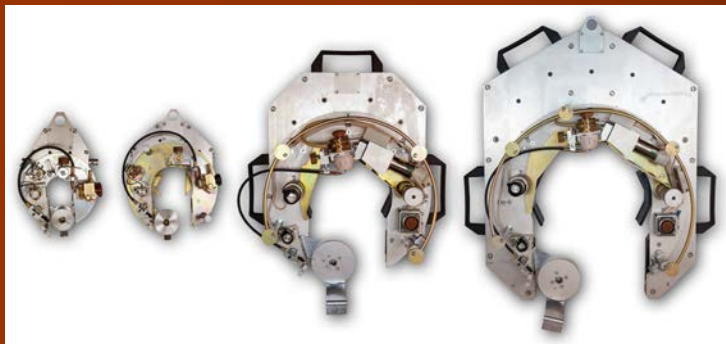
Увеличение производительности сварки на 30-40% без перегрева основного металла



Комплекс автоматической АДС ОКА

Сварка труб Ø10-219мм

4



- ▶ Подача присадочной проволоки
- ▶ Колебания горелки поперек стыка
- ▶ Автоматическое поддержание длины дуги
- ▶ Бесконтактный поджиг дуги



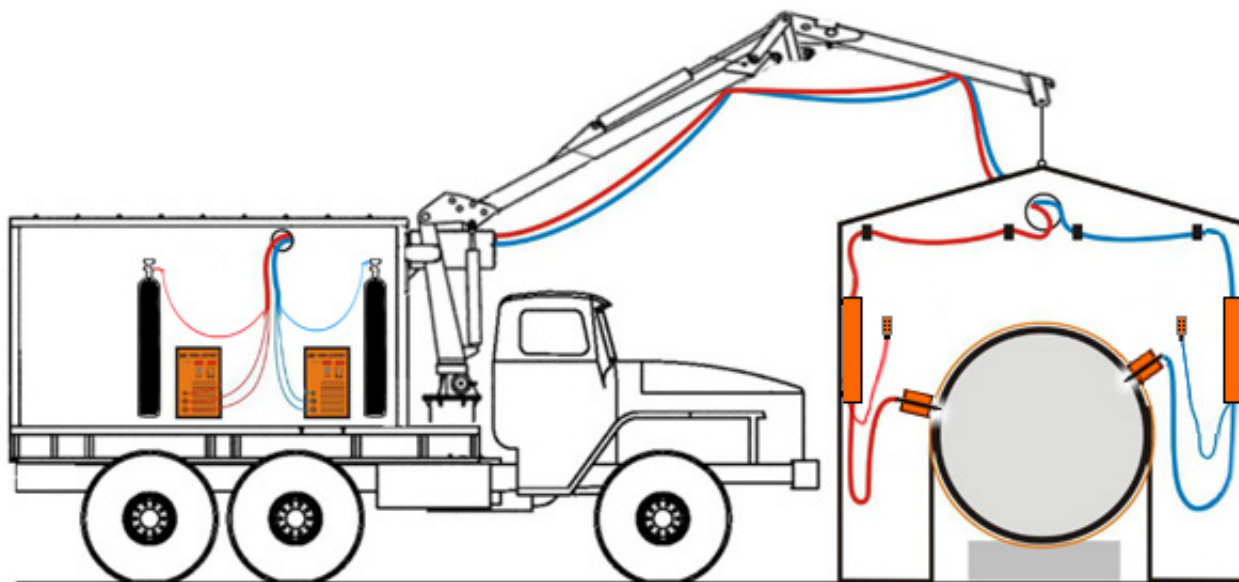


Комплекс автоматической сварки труб УАСТ-1 «Альфа»

Комплекс для автоматической сварки труб от $\varnothing 219\text{мм}$ до 1420мм на базе малогабаритных внешних сварочных головок (вес головки 8кг).

Сварка ведется сплошной проволокой в CO_2 или порошковой в смеси. В качестве сварочного источника используется аппарат ДС400.3ЗУКП, позволяющий вести сварку по открытому зазору с полным контролем проплавления и размера сварочной ванны.

Сварка производится в полностью автоматическом режиме по программе с разбивкой по секторам. Запись программы и перенос данных о сварке (регистрация параметров) осуществляется при помощи флэш-карты.





Комплекс автоматической сварки труб УАСТ-1 «Альфа»



Завершены квалификационные испытания по использованию УАСТ-1 «Альфа» для сварке по зауженному зазору на центраторе с медным подкладным кольцом



Серьезное оборудование для серьезной работы

Используя мировой опыт в области сварочных технологий, а также более чем двадцатилетний опыт работы специалистов НПП «ТЕХНОТРОН», мы не просто поставим Вам оборудование, расходные материалы и аксесуары, но и поможем Вам решить проблемы связанные с техникой и технологией сварки!

РОССИЯ, 428015, ЧЕБОКСАРЫ, УРУКОВА, 17А
Тел. (835-2) 58-53-50, 58-51-70, факс (835-2) 58-53-50

Наш адрес в Интернете: технотрон.рф

e-mail: sales@tehnotron.ru



Начальни отдела маркетинга
Гецкин Олег Борисович