

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ОНЕЖСКИЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНО-СУДОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»**

*185005 Республика Карелия, г.Петрозаводск, ул. Ригачина 25., телефон +7 (8142) 330-321,  
факс +7 (8142) 330-321, e-mail: [mail@onegoshipyard.ru](mailto:mail@onegoshipyard.ru), ОГРН 1191001003038, ИНН 1001340266, КПП  
100101001, Банк: Карельское отделение № 8628 ПАО «Сбербанк», г. Петрозаводск, расчетный счет  
№ 40702810125000000529, кор/с № 30101810600000000673, БИК 048602673*

**ОТЧЕТ О СВАРОЧНОМ ОБОРУДОВАНИИ КОМПАНИИ «Дериа Графикс»**

Для проведения тестирования сварочного оборудования компанией ООО НПП «Дериа Графикс» был предоставлен сварочный полуавтомат EVOMIG PRO 500 Al (500A)

Данный аппарат тестировался в условиях корпусного производства сварщиками 4-5 разряда.

Свариваемый материал: - сталь РСА, РСД, РСД32, РСД36. (толщина 4 – 20 мм. )

Сварочные материалы: - сварочная проволока сплошного сечения Св-08Г2С, Ø1,2

- порошковая сварочная проволока ESAB Weld 71Т-1, Ø1,2

Защитный газ: - CO<sub>2</sub> и газовая смесь М21 (Ar+ CO<sub>2</sub>).

**В процессе тестирования было выполнено:**

1. Наплавка холостых валиков на пластины в нижнем, вертикальном и потолочном пространственных положениях;
2. Сварка тавровых соединений в нижнем и вертикальном пространственных положениях;
3. Сварка контрольных стыковых проб выполнялись в вертикальном пространственном положении проволокой сплошного сечения.

**На режимах:**

Сварочная проволока сплошного сечения Св-08Г2С, Ø1,2 стыковое соединение со скосом кромок, сталь РСД36 толщина 16 мм.

I<sub>св.</sub> 1 проход =100-120А, U<sub>св.</sub> = 20-21 В;

I<sub>св.</sub> 2 проход =120-130А, U<sub>св.</sub> = 21-22 В;

I<sub>св.</sub> 3 проход =150-160А, U<sub>св.</sub> = 23-24 В;

Расход защитного газа М21 (Ar+ CO<sub>2</sub>) 11-13 л/мин.

Порошковая сварочная проволока ESAB Weld 71Т-1, Ø1,2 на керамической подкладке с обратным формированием шва в вертикальном положении, сталь РСД32 толщина 12 мм.

I<sub>св.</sub> 1 проход =170-180А, U<sub>св.</sub> = 25-26 В;

I<sub>св.</sub> 2 проход =180-200А, U<sub>св.</sub> = 26-27 В;

I<sub>св.</sub> 3 проход =200-210А, U<sub>св.</sub> = 26-27 В;

Расход защитного газа (CO<sub>2</sub>) 11-13 л/мин.

**В ходе тестирования сварочного аппарата EVOMIG PRO 500 Al установлено:**

1. Горение сварочной дуги устойчивое;
2. Возбуждение дуги стабильное;
3. Формирования металла шва удовлетворительное, переход к основному металлу плавный;
4. Поверхность валика сварного шва ровная, поверхностные дефекты в виде пор отсутствуют;
5. Результат УЗК участка, заваренного проволокой сплошного сечения Св-08Г2С, Ø1,2 дефектов не обнаружено;
6. Результат УЗК участка, заваренного порошковой сварочной проволокой ESAB Weld 71Т-1, Ø1,2 дефектов не обнаружено;
7. Сварочный аппарат можно использовать не только на стационарных местах.

### Положительные стороны.

1. Простое и понятное меню, позволяющее выбрать режим сварки;
2. Качественная сварка, что доказывает УЗК;
3. Защита электрокомпонентов от перегрева в процессе сварки;
4. Высокий класс защиты IP 34 гарантирует сохранность аппарата в различных условиях эксплуатации в плане влажности и механических загрязнений;
5. Охлаждение горелок - водяное или воздушное;
6. Режим сварки 2-х и 4-х тактный;
7. Использование простых и цифровых горелок;
8. Является российской разработкой и производится в России.

### Отмеченные недостатки:

1. Нет рым болтов для подъема на аппарате. Рым болты установлены на транспортировочной тележке и при транспортировке краном есть вероятность опрокидывания сварочного аппарата.
2. Не надежное соединение силовых кабелей и шлангов охлаждающей жидкости к подающему механизму.

С уважением,  
Директор АО «Онежский судостроительно-  
судоремонтный завод»

Исп. А.А. Варламов.

Ст. мастер КП В.А. Кузьмич



/ В.Б. Майзус /