

TRECIE ZVÁRANIE S PREMIEŠANÍM

Špeciálne vyvinuté na zváranie ľahkých kovov a ocelí v strojárstve a automobilovom priemysle. Na povrchové úpravy komponentov s dosiahnutím jemnozrnej mikroštruktúry a odstránením prítomnosti pórov typických pre odliatky.



automotive
firmy



všeobecné
strojárské firmy



energetické
firmy



povrchové úpravy
komponentov



Výskumný ústav zvaračský
Priemyselný inštitút SR
Račianska 71
832 59 Bratislava



0918 865 375



sales@vuz.sk



www.vuz.sk

TRECIE ZVÁRANIE S PREMIEŠANÍM JE PROGRESÍVNA METÓDA ZVÁRANIA, PRI KTOREJ SA ZVAROVÝ SPOJ FORMUJE V PEVNOM STAVE ZA ZVÝŠENÝCH TEPLÔT SPÁJANÝCH MATERIÁLOV BEZ POTREBY ICH NATAVENIA.

ABSENCIA TAVENIA PONÚKA CELÝ RAD VÝHOD V POROVNANÍ S KONVENČNÝMI METÓDAMI ZVÁRANIA.



VÝHODY PROCESU TRECIEHO ZVÁRANIA S PREMIEŠAVANÍM:

- » Bez prídavného materiálu
- » Bez nutnosti použitia ochranného plynu
- » Minimálna príprava povrchu zvarovaných materiálov
- » Minimálne požiadavky na kvalifikáciu a zručnosť zvarača

VYNIKAJÚCE MECHANICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÝCH SPOJOV:

- » Bez neprievarov
- » Bez zmeny chemického zloženia zvarovaných materiálov
- » Porovnateľné a lepšie mechanické vlastnosti zvarového spoja so základným materiálom
- » Minimálne deformácie zvarovaných materiálov po zvaraní

POZITÍVNY DOPAD NA ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE ZVÁRAČA:

- » Bez výparov
- » Bez elektrického oblúka
- » Bez žiarenia
- » Bez rozstrekov
- » Bez pórov

ZA INÝCH OKOLNOSTÍ NEZVARITELNÉ MATERIÁLY:

- » Hliníkové materiály vyrábané technológiou práškovej metalurgie
- » Samovytvrditeľné zliatiny hliníka všetkých skupín a ich kombinácií (DURAL-y) v leteckom priemysle
- » Horčikové zliatiny
- » Spájanie aj inak nezvariteľných kovov ako je napr.: meď a hliník



MOŽNOSTI TECHNOLOGIE V PODMIENKACH VÚZ – PI SR

Hrúbka	LAHKÉ KOVY	OCELE
Z jednej strany	1-25 mm	0,8 – 10 mm
Z oboch strán	50 mm	20 mm
Rýchlosť zvarovania	V rozmedzí 300 – 2500 mm/min V rozmedzí 50 – 600 mm/min	
	Závisí na hrúbke zliatiny	