



Gaz Tasarruf Sistemine (GSS™) Genel Bakış

GSS patentli bir gaz hortum birleşimidir. MIG kaynağında başlangıç debisinin dalgalanmasını sınırlayarak %50 veya daha fazla gaz tasarrufu sağlar ve kaynak başlama kalitesini artırır.



Problem – Bir delik veya bir iğne valf kullanılarak gaz debisi ayarlanır ve kontrol edilir. Debimetreli Regülatörlerin (sağdaki resim) çıkış basınç aralıkları, 2-5 bar (25-80 psi) dir. Tipik bir boru hattı basıncı 50 psi. dir.



Saatli Regülatörler (soldaki resim) bir orifis üzerindeki basınç ayarı ile çalışır. Kaynak durduğunda, en iyi MIG gaz akış oranı için kontrol orifisi 40 -70 psi aralığında çıkış basıncı verir.



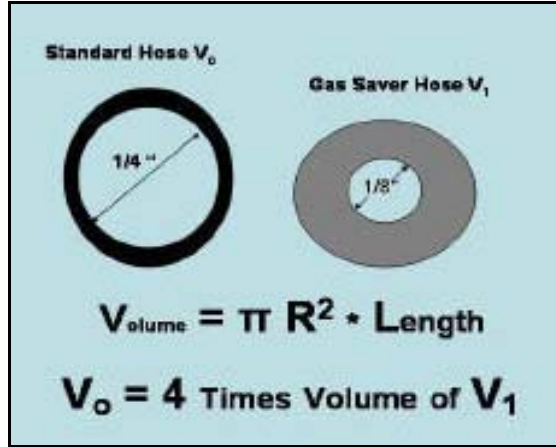
Bununla birlikte besleyicideki basınç ihtiyacı kaynak anındaki kısıtlamalar ve torç uzunluğuna bağlı olarak 3 – 8 psi olabilir. Kaynak durduğunda, orifis veya valf deliğinde gaz akışı devam edecektir ve hortum içindeki ve regülatör veya boru hattındaki basınç artacaktır. Bu nedenle basınç, ihtiyaç duyulan basınca göre 8 ile 26 kez fazla olacaktır. Saatli regülatörlerde, bu oran 13 – 23 kez fazla olabilir!

Bu yüksek basınç nedeniyle "fazla koruyucu gaz" hortum içerisinde saklanır. Bu aşırı fazla

gaz, her torç tetiklendiğinde ve hatta sadece tel sürüldüğünde bile israf edilir. Bu aşırı gaz oranı, kaynak için kullanılan gaz miktarını dahi geçebilir! Kötü kaynak başlangıçlarının sebebi de yüksek gaz dalgalanmasının koruyucu gaz içerisinde hava çekmesinden kaynaklanır.

Peki, ¼ inch hortum içerisinde ne kadar aşırı gaz saklanır? **Basınca bağlı olarak, hortumun fiziki çapının 7 katı kadar !**

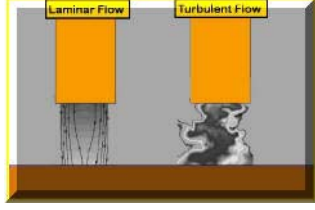
Çözüm – Patentli Gaz Tasarruf Sistemimiz, (GSS) kaynak durduğunda %80+ daha az gaz depolar. GSS, bu aşırı gaz depolama sorununu, yüksek et kalınlığı ile geleneksel hortumlardan daha az hacim ve akış dalgalanmalarını limitleyen orifisler kullanarak çözer. Biriken gaz, torçtan yüksek dalgalanma ile çıkarak kaynak başlangıcında başka bir problem yaratır. Başlangıç gaz oranı, düzgün laminar akış seviyesini hayli aşar. Bu türbülanslı akış, koruyucu gaz akımının içine hava çeker. GSS de bulunan dalgalı akış sınırlayıcısı sadece israfı engellemez, kaynak başlangıç kalitesini de artırır. Böylece, normal gaz akış sınırları değişmeden başlangıç dalgalı akış koruması sağlanır.



Üstün Başlangıç Kalitesi – Sınırlı başlangıç akış hızı oranı aşırı türbülansı engelleyerek kısa sürede torç nozulu ve kaynak alanında istenmeyen ekstra gaz oluşumunu önler. Bu kontrollü dalgalı akış oranı var olan karışımdaki nem yüklü havayı ortadan kaldırarak muhtemel gözenek ve yoğun çapak oluşumunu önler.

Patentli GSS tasarımı, MIG ve TIG proseslerinde sunulan Otomatik Debi Telifi parçalarının sistem basıncını korur! Eğer basınç 25 psi den düşükse bu özellik kaybolur! Alıkoyulan yüksek basınç kaynak başlangıcında, nozul ve kaynak bölgesinden

istenmeyen havanın temizlenmesine de yardımcı olacaktır.



Tasarrufun İspatı- Kamyon kasası imal eden bir üreticinin verdiği test sonuçlarına göre; Fabrikalarında kullandıkları standart ekipmanlar ile 1 gaz tüpü kullanarak **236** adet kasa kapağı ürettiyorlardı. **GSS** kullanmaya başladıktan sonra, aynı şartlar altında ürettikleri kapak sayısı **632** ye çıktı! 1 tüp ile tam **2,68** kat daha fazla üretim.

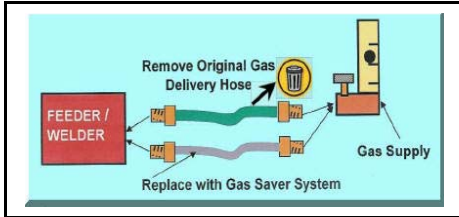


SONUÇ - Patentli GSS sisteminin mekanik, aşınmaya müsait parçaları veya bakım zorunluluğu veya ayar düğmeleri yoktur. Kaynak süresince, gaz akışını kontrol etmez. Kaynakçılar kaynak başlangıcındaki faydaları takdir edecekler ve kaynak süresince regülatörlerde yer alan farklı debiler yüzünden veya debi sınırlaması yapmak zorunda kalmaktan sinirlenmeyeceklerdir!

İnternet sayfamızda yer alan hesaplama tablosunu inceleyerek, **GSS** nin aslında ne kadar ucuz olduğunu görebilirsiniz.

*Koruyucu gaz tasarrufu ve kaynak başlangıç kalitesindeki artış.
Kolay ve Ucuz!*

Sadece sizin gaz hortumunuzun yerine bizim GSS hortumumuz takılacak.



© W.A.T

A.B.D. Patent Numarası 6,610,957

Bu patent numaraları bizim diğer gaz tasarruf sistemlerimizi de kapsar;

7,015,412; 7,019,245; 7,462,799

GSS tescilli ticari markamızdır.

GSS, AWS (American Welding Society) tarafından onaylanmıştır.



Türkiye ve Ortadoğu Tek Yetkili Distribütörü

ER-CE LTD.ŞTİ.

1354.Cadde 1397. Sokak
OSB İş Merkezi No:14
İvogsan/ANKARA

Tel : +90-312-395 5 801(pbx)

Faks : +90-312-395 5 805

er-ce@er-ce.net

www.er-ce.net

www.kaynakdukkani.com

Er-Ce Ltd. Şti.