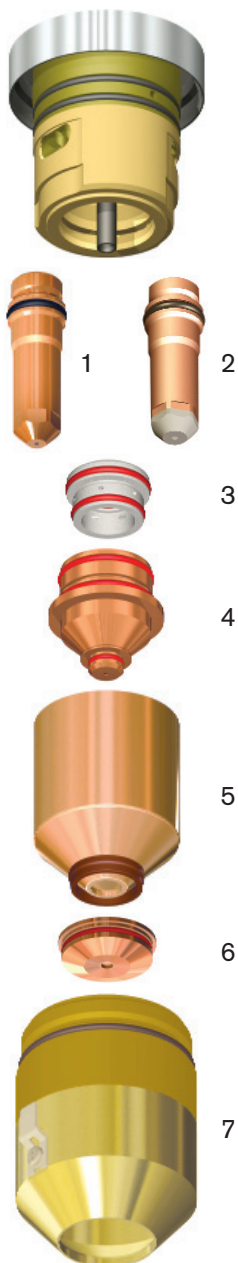


SilverPlus это проверенная технология, которая кардинально увеличивает срок службы электродов, снижая эксплуатационные затраты. Эта уникальная технологическая разработка в данный момент доступна для систем HPR130®, HPR260® и HPR400XD® при кислородной плазменной резке с силой тока 130, 200 и 260 А.



Hyperformance® SilverPlus®

Быстрая настройка



По сравнению со стандартным медным электродом технология SilverPlus в среднем увеличивает срок службы электрода вдвое за счет более глубокого прогорания. Для систем регулировки высоты резака в зависимости от напряжения, расстояние между резаком и заготовкой будет сокращаться по мере прогорания электрода. Для этого может потребоваться настройка напряжения дуги в системе регулировки высоты резака.

Поддержание зазора между резаком и заготовкой

Регулировку высоты резака в зависимости от напряжения следует настраивать в течение эксплуатации электрода SilverPlus. В момент, когда медный электрод уже нужно было бы заменить, для электрода SilverPlus следует увеличить дуговое напряжение устройства регулировки высоты на 5 вольт. Это максимизирует срок службы электрода SilverPlus и предотвратит контакт резака и заготовки во время резки.

Например, если сейчас вы меняете медный электрод каждую смену, то теперь, вместо замены, вам нужно будет увеличить напряжение дуги на 5 В и продолжить использование того же электрода SilverPlus до сбоа.

Продуйте резак в течение, как минимум 30 секунд, чтобы удалить остаточную влагу, которая может повредить серебряный электрод. Технологические карты резки для электродов SilverPlus и медных электродов одинаковы.

Глубина прогорания электродов SilverPlus в два раза превышает глубину прогорания стандартных медных электродов, что обеспечивает удвоение срока их службы в сравнении с медными электродами.



Полностью изношенный медный электрод



Полностью изношенный электрод SilverPlus

HPR130/260		130 А	200 А	260 А
Описание расходных деталей				
2.	Электрод SilverPlus	220665	220666	220668
1.	Электрод standard	220181	220352	220435
3.	Завихритель стандарт	220179	220353	220436
4.	Сопло	220182	220354	220439
5.	Кожух	220176	220355	220433
6.	Защитный экран	220183	220356	220440
7.	Защита	220173	220398	220398

HPR400XD		130 А	200 А	260 А
Описание расходных деталей				
2.	Электрод SilverPlus	220665	220666	220668
1.	Электрод standard	220181	220352	220435
3.	Завихритель стандарт	220179	220353	220436
4.	Сопло	220182	220354	220439
5.	Кожух	220756	220757	220760
6.	Защитный экран	220183	220761	220764
7.	Защита	220747	220637	220637

Электрод SilverPlus

Новый электрод HyperPerformance SilverPlus служит более чем в два раза дольше стандартных электродов!

Наш процесс проведения испытаний

Для измерения сравнительных характеристик электродов SilverPlus мы проводим тщательные испытания на срок службы

Наши испытания «20/20» включают прожиг металла и резку в течение 20 секунд с 20% запрограммированных ошибок вывода из рабочего режима. Это означает, что в 20% случаев мы намеренно делаем ошибки при резке, например, резак уходит от заготовки. Протокол испытаний призван имитировать реальную рабочую обстановку.

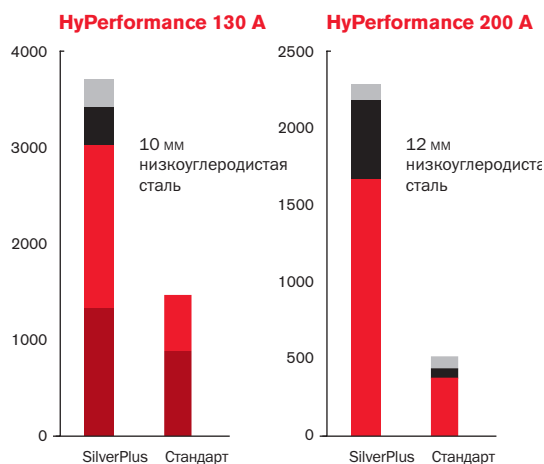
Испытания проводятся с использованием стандартных параметров кислородной плазменной резки HPR Hypertherm. Эти действия повторяются до прекращения работы электрода.

Диапазоны качества резки, приведенные в результатах испытаний, отвечают промышленному стандарту ISO 9013-2002, который задает качество для деталей, разрезанных термическим способом. Чем ниже диапазон, тем меньше угол разреза.

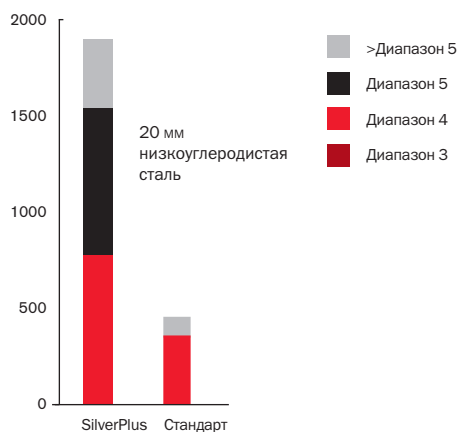


Срок службы деталей и качество при кислородной плазменной резке «20/20»

(Качество резки в зависимости от срока службы расходных деталей) 20-секундные испытания с 20% ошибок вывода из рабочего режима



HyperPerformance 260 A



Результаты

При силе тока 130 А электрод SilverPlus в среднем прослужил в 2,6 раз дольше, чем медный электрод

Поразительно, но электрода SilverPlus в среднем хватило на 3748 резов низкоуглеродистой стали толщиной 10 мм при силе тока 130 А. Медного электрода хватило лишь на 1440 резов. (См. график 130 А)

При силе тока 200 А электрод SilverPlus в среднем прослужил в 4,4 раза дольше, чем медный электрод

Электроды SilverPlus в среднем хватило на 2283 резы низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм при силе тока 200 А. Медного электрода хватило лишь на 511 резов. (См. график 200 А)

При силе тока 260 А электрод SilverPlus в среднем прослужил в 3,9 раза дольше, чем медный электрод

Л'Электроды SilverPlus в среднем хватило на 1888 резов низкоуглеродистой стали толщиной 20 мм при силе тока 260 А. Медного электрода хватило лишь на 484 резы. (См. график 260 А)

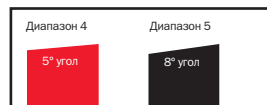
Углы резки и диапазон ISO

Показан максимальный угол в диапазоне

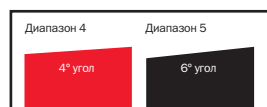
130 А – 10 мм



200 А – 12 мм



260 А – 20 мм



Hypertherm, HyperPerformance и SilverPlus являются торговыми марками компании Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

Hypertherm®

ИТС
инжиниринг

ООО "ИТС-Инжиниринг"

официальный дилер Hypertherm на территории РФ

+7 (495) 660 62 72

www.topweldcut.ru sales@topweldcut.ru