

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 HyPerformance 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.



Hypertherm, HyPerformance 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

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 резок низкоуглеродистой стали толщиной 10 мм при силе тока 130 А. Медного электрода хватило лишь на 1440 резок. (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 резки низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм при силе тока 200 А. Медного электрода хватило лишь на 511 резок. (См. график 200 А)

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

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

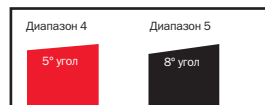
Углы резки и диапазон ISO

Показан максимальный угол в диапазоне

130 А – 10 мм



200 А – 12 мм

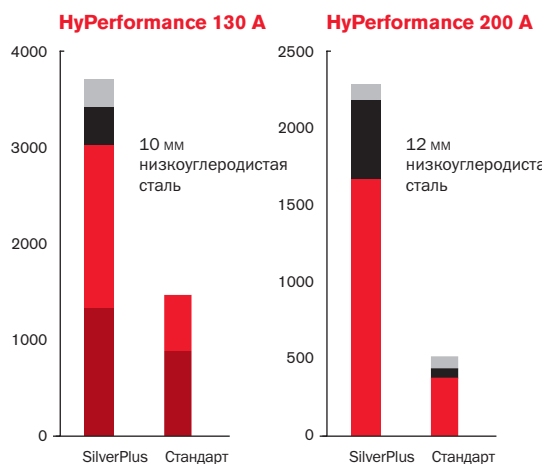


260 А – 20 мм



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



HyPerformance 260 А

