



SAF-FRO

Начало развития технологий сварки и резки относится к 1909 году.

С о времени своего основания в 1909 и 1924 гг. SAF и FRO никогда не прекращали принимать участие в эволюции профессии сварки и резки. С самого начала, используя технологию автогенной кислородно-ацетиленовой - плазменной сварки (в результате многочисленных ранних соглашений с AIR LIQUIDE), SAF (LA Soudure Autogène Française) и FRO (Fabbrica Riunite Ossigeno) презентовались в качестве наиболее важных компаний на рынках сварки во Франции и в Италии. Их основная активность фокусировалась на ремонте судов, к которому скоро присоединилось изготовление бойлеров. Еще в 1913 году SAF распознала достоинства, которые предлагал процесс сварки электродом с обмазкой, и в 1919 году спустила на воду первое судно цельносварной конструкции: электрод SAF 4 облегчил проведение работ по ремонту судов. С тех пор развитие технологий дуговой сварки под флюсом, TIG, MIG/MAG, плазмы, лазерной, электроннолучевой, постоянно использовалось SAF и FRO и доводилось до рынка их потребителей.

С 1993 года SAF и FRO были интегрированы в Air Liquide Welding group (оборудование и расходные материалы Air Liquide), что позволило нашим покупателям получить преимущество от глобальных решений, процессов, газов, оборудования и расходных материалов. Благодаря нашему опыту в технологиях сварки и резки, SAF и FRO в настоящее время могут предложить инновационные решения, способствующие улучшению продуктивности промышленников, занимающихся металлообработкой.

SAF и FRO в настоящее время объединились, чтобы обеспечить лучшую сварку и резку.

CTAS - выдающаяся инновационная мощьность в обслуживании покупателей. Благодаря CTAS (технический центр применения сварки) и службам дизайна наших производственных подразделений, мы можем предложить новаторские решения, чтобы улучшить производительность, качество изготовления, а также охрану окружающей среды. Путем интегрирования и глубокого изучения новейших технологий и при постоянном улучшении существующих процессов оборудования и расходных материалов мы создаем изделия завтрашнего дня.

Наш принцип: постоянно прислушиваться к пожеланиям наших покупателей

Что помогает нам создавать и предлагать эти специфичные инновации - это наша способность прислушиваться к вашим нуждам и понимать ваши требования благодаря обратной связи наших технических и коммерческих коллективов. Они полностью понимают, что ваша компания находится под постоянным прессом конкуренции на вашем специальном рынке, и что вам необходимо адаптировать вашу организацию к изменяющимся условиям, и что лучшим ответом на это является улучшение продуктивности. Благодаря этим инновациям мы уверены, что можем помочь вам в последующем стремлении к оптимизации производства.

В этом каталоге вы найдете полный ряд нашего оборудования для ручной сварки и резки (MMA, MIG/MAG, TIG, Plasma и Flame процессы) и средств индивидуальной и коллективной защиты сварщиков. Имеются также каталоги, посвященные расходным материалам для сварки (электроды с обмазкой, проволоки, прутки, флюсы и т.д.) и автоматические применения в сварке и резке; пожалуйста, заказывайте копию.



Признанное качество, сертификация ISO

Чтобы постоянно обеспечивать наших покупателей качественными расходными материалами и оборудованием, все наши производственные установки сертифицированы ISO. Торговая администрация, сервисные центры также сертифицированы ISO.

Содержание

1
СТР.
5



ГЛАВА 1

ММА сварка (ручная дуговая сварка электродами)

Общие сведения и выбор критериев	6-7
ММА сварочные аппараты АС	8
Портативные выпрямительные аппараты DC	9
ММА DC инверторы	10
ММА DC выпрямители	11
Передвижные выпрямители	12
Инверторные и тиристорные выпрямительные аппараты. Сварка постоянным током и строжка	13
Печи, держатели электродов	14

2
СТР.
15



ГЛАВА 2

Tig сварка

Общие сведения и выбор критериев	16-17
SAXOTIG, SAXOTECH и PRESTOTIG	18-19
AVISO и ADMIRAL	20
AC/DC однофазная серия	21
AC/DC трехфазная серия	22
MICROPLASMA и TIG процессы	23-24
PROTIG горелки и соединения	25-26
Принадлежности и изнашивающиеся части к горелкам PROTIG	27
Вольфрамовые электроды	28
Принадлежности	29

3
СТР.
31



ГЛАВА 3

MIG/MAG СВАРКА

Общие сведения и выбор критериев	33
SAXOMIG, PRESTOMIG и FILCORD однофазная серия	36
FILCORD C трехфазная серия	38
FILCORD S трехфазная серия	40
Изнашивающиеся части устройств подачи проволоки	41
OPTIMAG 400 S, 450 и 500 S серия	42-43
SAFMIG BLX с воздушным / водяным охлаждением: компактная и отдельная серии	44-45
Новое поколение источников тока	46-47
Новые процессы сварки MIG/MAG	48
PROMIG NG и DIGI@TORCH E/P	49
Изнашивающиеся части для горелок PROMIG NG и DIGI@TORCH	50
Горелки WMT	51
Изнашивающиеся части для горелок WMT	52



ГЛАВА 4

Плазменная резка

Портативные установки:	54
Установки для работы на месте или в мастерской:	57

4
СТР.
53



ГЛАВА 5

Газовая сварка и резка

Общие сведения	62-63
Сварочные горелки и сопла	64
Режущие горелки и сопла	65
Нагревательные горелки и регуляторы	66
Регуляторы давления	67
Манометры - расходомеры	68
Комплекты горелок и тележки	69
Шланги и предохранители от обратного удара	70-71
Соединения быстрого действия и принадлежности	72-73
Распределение газа	74-75

5
СТР.
61



ГЛАВА 6

Защита сварщика, принадлежности, экстракция и обработка дыма

Средства индивидуальной защиты сварщика	78-79
Защита головы - маски и шлемы	80
Защита глаз	85-87
Защита органов слуха	88
Защита тела - одежда	90
Защита рук	91
Сварочные экраны и занавески	92
Сварочные принадлежности	93-94
Горелки AZUR MT	95
AZUR MT AZUR: экстракция и фильтрация дыма	96

6
СТР.
77



Для автоматических применений, см. наш специальный каталог:
Кат.№ W 000 120 681

Источники тока, общая информация



Индекс защиты IP 23

Большинство источников тока SAF имеют индекс защиты типа IP 23.

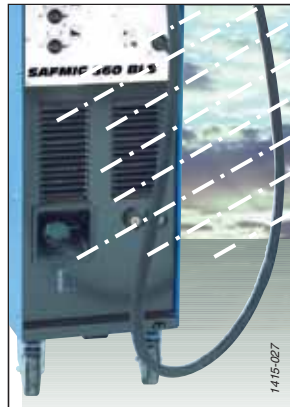
Обозначение: IP **2** **3**

2

Объект диаметром более чем 12,5 мм не может проникнуть и создать контакт с внутренним элементом под опасным напряжением

3

Источник тока защиты от повреждения, вызываемого водой в виде капель, падающих с максимальным углом 60 (IP 21: защита от вертикально падающих капель воды).



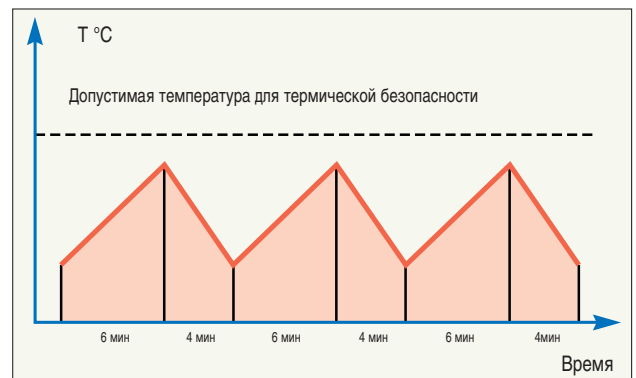
Рабочий цикл

(определен стандартом EN 60 974-1)

Действующий цикл _____ 10 мин

Окружающая температура _____ 40 °С.

Пример: 250 А при 60% означает, что при постоянном цикле и температуре мощность источника тока может достигать 250 А с рабочим циклом 6 минут и 4 минуты паузы (при окружающей температуре 40 °С).



При рабочем цикле 100% источник тока может постоянно достигать соответствующей интенсивности при окружающей температуре 40 °С.