

GASSPARER Modell 603

Anwendung:

- ▶ Der Gassparer Modell 603 wurde entwickelt um Überdruck zu Beginn des Schweißvorgangs zu eliminieren und einen konstanten Durchfluss und Druck zu gewährleisten. Dies führt zu einer Gasersparnis von bis zu 60 %.

Features:

- ▶ Harris Gassparer reduzieren den Verbrauch von Schutzgas auf zwei Arten:
 - Reduzierung eines Überdrucks zu Beginn eines jeden MIG- und WIG-Schweißprozesses. Modell 603 wurde so entwickelt, dass der Druck im Schlauch verringert wird, wodurch bei jedem Zündvorgang weniger Gas entweicht.
 - Gewährleistung eines konstanten Gasfluss
- ▶ Gewöhnlich wird bei einem Schweißvorgang der Durchfluss höher eingestellt, als unbedingt notwendig. Einmal eingestellt, sorgt der Gassparer für einen exakten Durchfluss und verhindert das Austreten von überschüssigem Gas.

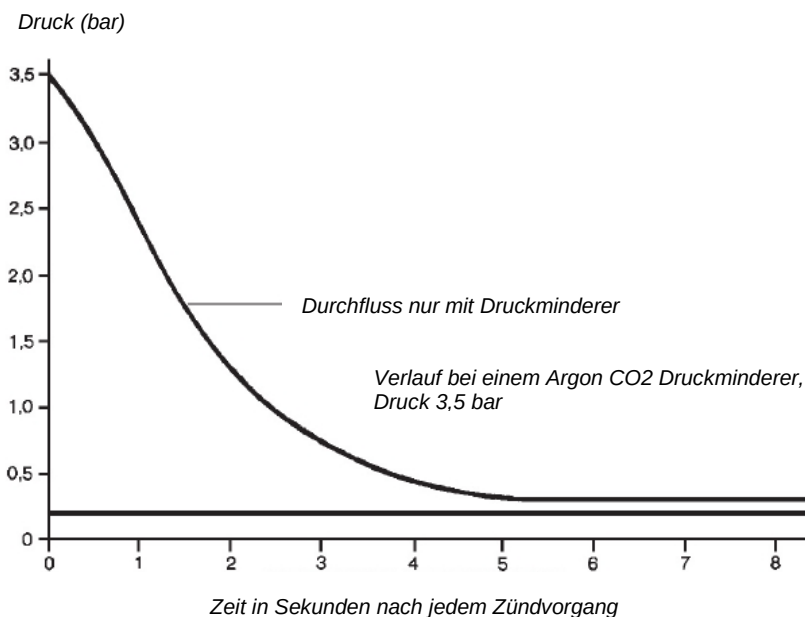


Einsatzbereiche:

Modell 603 wird zwischen einem vorhandenen Druckminderer und dem Gasschlauch geschaltet.

Artikel-Nr.	Gasart	Max. Eingangsdruck (bar)	Ausgangsdruck (bar)	Eingang	Ausgang
603Z003	Argon/CO2	3,5	0,6 – 0,9	G1/4"RH	G1/4"RH

Andere Anschlüsse auf Anfrage erhältlich!



- ▶ Diese Skizze zeigt die Dimensionen kostspieliger Gasaustritte, die jederzeit, bei Anwendung einer Schweißpistole oder eines Schweißbrenners auftreten können. Im Gegenzug zeigt die Verlaufskurve, wie ein Harris-Gassparer, durch einen konstanten Durchfluss wesentlich zu einer Gasersparnis beitragen kann.
- ▶ Die Einsparung bei Argon, CO2 und anderen Schutzgasen hängt von individuellen Anforderungen eines jeden Schweißvorgangs ab.
- ▶ Betriebsbedingte Voreinstellung des Ausgangsdrucks von 0,7 bar mit einer maximalen Durchflussrate von 15 L/Min.