

Од како нашиот фамилијарен бизнис беше основан на 1 Јануари 1970 година, денеска истиот тој бизнис не доведе до успешно средно претпријатие и едно од водечките снабдувачи во светската технологија на заварување. Бројните наши купувачи од целиот свет со нивната доверба допринесоја во овој успех.

Голем број на Soyer производи се наградувани за технологија, квалитет, дизајн и сигурност.

Ве уверуваме дека и во идните Soyer производи ќе се продолжи со исполнувањето на побарувањата и потребите на купувачите.

## **Каде се наоѓа употреба**

### **Капацитет на празнење**

Поседувајќи значително длабинско пробушување во опсег од 1 - 3 mm, оваа метода во главно се користи кај заварувањето на штрафови на танок метален лист со дебелина од 0.5 mm а и повеќе. Не постојат никакви видливи знаци од заварувањето на металната подлога. Дури и металните листови не покажуваат никакви знаци на притисок, деформации, промена на бојата, дури и ако површината би била ламинирана пластика или галванизирана. Поради тоа оваа метода е згодна за сите видови заварувања на штрафови, каде што декоративниот изглед на видливата страна би бил задржан. Соодносот на минимум листови дебелина и попречен дијаметар изнесува 1:10.

### **Извлекуван лак.**

Поседувајќи нараснато длабинско пробушување во опсег од 1 - 3 mm, оваа метода во главно се користи за работни делови со дебелина од 2mm и повеќе. Во стандардната верзија, заварувањето на штрафови со извлекуван лак е згоден да се оперира со заштитен гас и кружен извлекуван лак. Во зависно од начинот на примена и потребата, би требало да се провери која од овие две варијанти би била погодна. Овај тип на варење произведува високо квалитетно заварено место. Наоѓа примена во челичната и механичката индустрија, бродоградбата, изградбата на конструкции, ел. постројки, боилери, апарати, изолатори и сл. Соодносот на минимум листови дебелина и попречниот дијаметар изнесува 1:4.

### **Краток кружен извлекуван лак**

Овој тип на заварување поседува ниско длабинско пробушување во опсег од 0.4mm. Оваа метода може да биде искористена дури и за метални листови со дебелина од 0.6mm па и повеќе. Гарантира трајна заштита, подеднакво и репродуцирано заварување, без да се направат големи побарувања во околната точност и квалитет. Овој тип на заварување е наменет за работни површини (елементи) со тешки површински карактеристики, како на пример мрсни, маслени, цинк, галванизирани, подвижни ролни, оксидни и сл. Соодносот на минимум листови дебелина и попречен дијаметар изнесува 1:8.

## **Потполно палење**

Заварување со потполно жарење (палење) дозволува нижење на штрафови, чивии и сл. од 2 - 8mm Ø (во специјани случаеви и над 10mm Ø), направени од челик, CrNi - челик, алуминиум и бакар, да бидат заварени на метална работна површина.

Заварувањето се врши на автоматски или полуавтоматски начин. При заварувањето, енергијата се складира во батерија, која енергија се испразнува при палењето на иглата на заварениот елемент, за еден краток период од 1-3 mS (0.001 - 0.003 sec). Било каква помош од додатен гас или керамички додатоци, не се потребни.

## **Повратно палење**

Овој тип на заварување се користи кај преобладајќи заварувачки пин - форми на елементи на метална површина. Заварувањето се врши на автоматски и полуавтоматски начин за штрафови со 3 - 30mm Ø, за штрафови од челик, CrNi челик, огноотпорен челик, а во специјални ситуации алуминиум, бакар и титаниум. Време на заварување изнесува од 0.1 - 2sec. Керамички елементи се обично искористени како помошни средства.

## **Кратко - кружно повратно палење**

Заварувањето се врши автоматски и полуавтоматски начин, и тоа за 2 - 12mm Ø. направени од челик, CrNi челик, Огноотпорен и оксидоотпорен челик како и специјални случаеви на алуминиум, бакар, никел и титаниум. Додатна помош од гас и други керамички материјали се препорачливи само за штрафови со дијаметар поголем од 6mm Ø. Време на варење од 1 - 1000mS.