

Автоматические газовые регуляторы **Regula EWR** является результатом уникальной запатентованной технологии производителя **Regula Systems AB**.

Значение расхода защитного газа выбрано оптимальным образом для текущих параметров сварки и меняется вместе с ними в режиме реального времени. Вы получаете отличное качество сварочных швов и серьезную экономию газа.

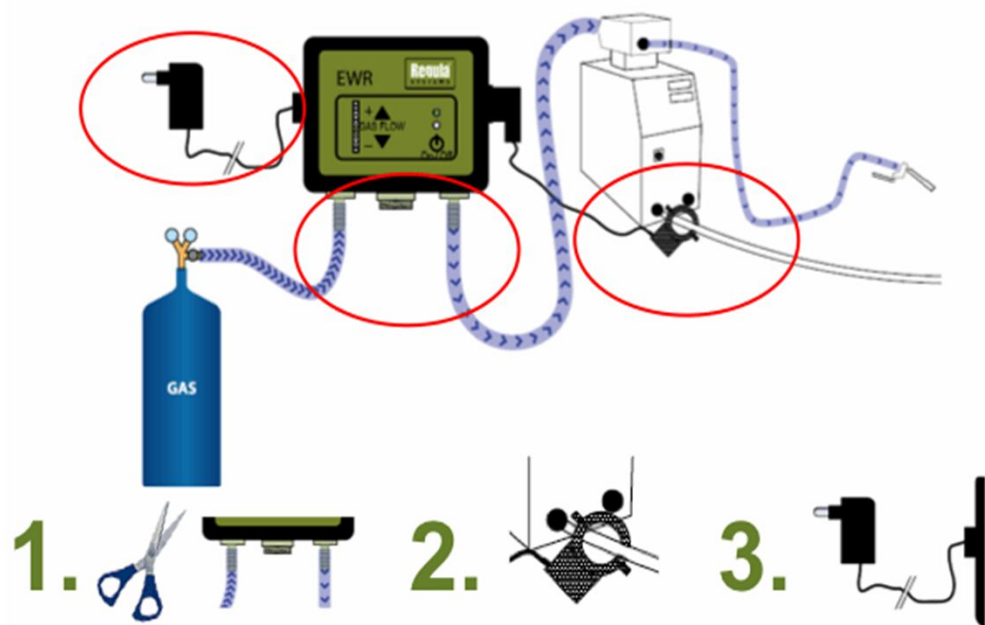
Входящее давление газа должно быть в пределах от 2 до 6 бар, а регулируемый расход газа 5-30 литров в минуту.

При необходимости внести изменения в текущие установки REGULA просто выключите его и произведите требуемые настройки. Оборудование продолжит работу в обычном режиме, без оптимизации параметров расхода, пока регулятор REGULA не будет включен вновь. Таким образом регулятор позволяет изменять настройки без потери времени и простоя оборудования.

Кроме самого прибора в комплект поставки входит измерительный шунт сварочного тока до 300 А и блок питания для 100- 230 В, который идет с адаптером для стран Европы.

## Установка Regula EWR занимает всего несколько минут.

Причем расположить его можно в любом удобном для Вас месте, например на источнике питания при помощи двухсторонней клейкой ленты.



1. Разрежьте газовый шланг и подключите его к EWR.
2. Установите шунт на любой силовой кабель в месте подключения его источнику питания.
3. Включите Regula EWR в электросеть (100-230 В).

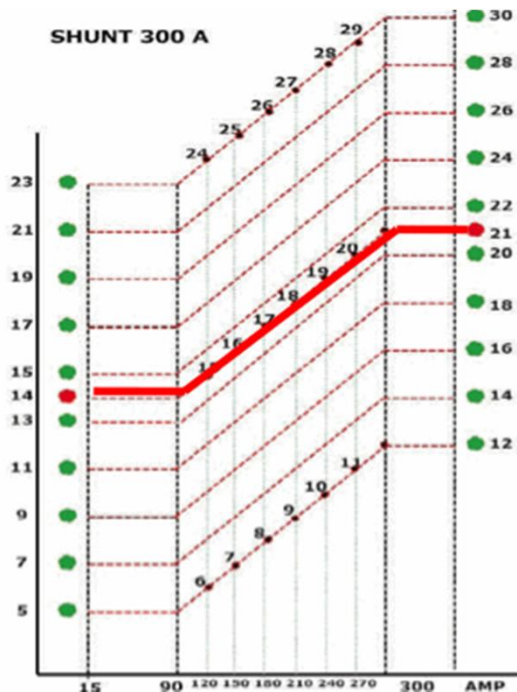
После начальной корректировки Regula EWR (Electronic Welding Regulator) автоматически регулирует расход защитного газа в зависимости от силы сварочного тока. Гибкость настроек позволяет настроить EWR практически под любые задачи производства, так как интегрированное программное обеспечение точно вычисляет необходимое количество газа для сварочного процесса, исходя из режимов сварки, обеспечивая при этом оптимальную защиту зоны сварки.

Программное обеспечение позволяет пользователю задавать контрольные значения газового потока, исходя из потребностей процесса сварки.

**Это позволяет экономить защитный газ до 60%.**

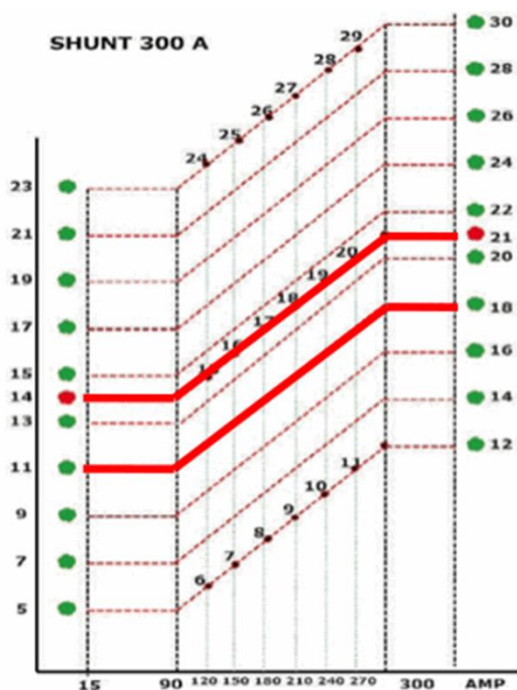
При использовании заводских настроек (на панели управления потоком газа горит оранжевый светодиод) регулятор оптимизирует расход газа при применении 300 амперного шунта, в пределах от 14 л/мин до 21 л/мин при сварочных токах от 15 до 300 А.

## EWR PRO Shunt 300 A

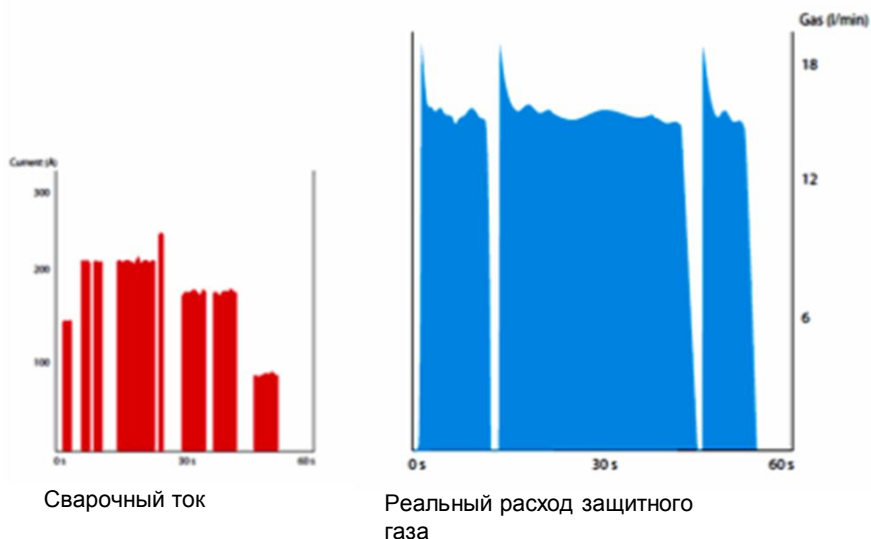


Вы можете изменять заводские настройки по своему усмотрению, уменьшая или увеличивая предустановленные значения.

## EWR PRO Shunt 300 A



## Старый неэффективный метод расхода газа.



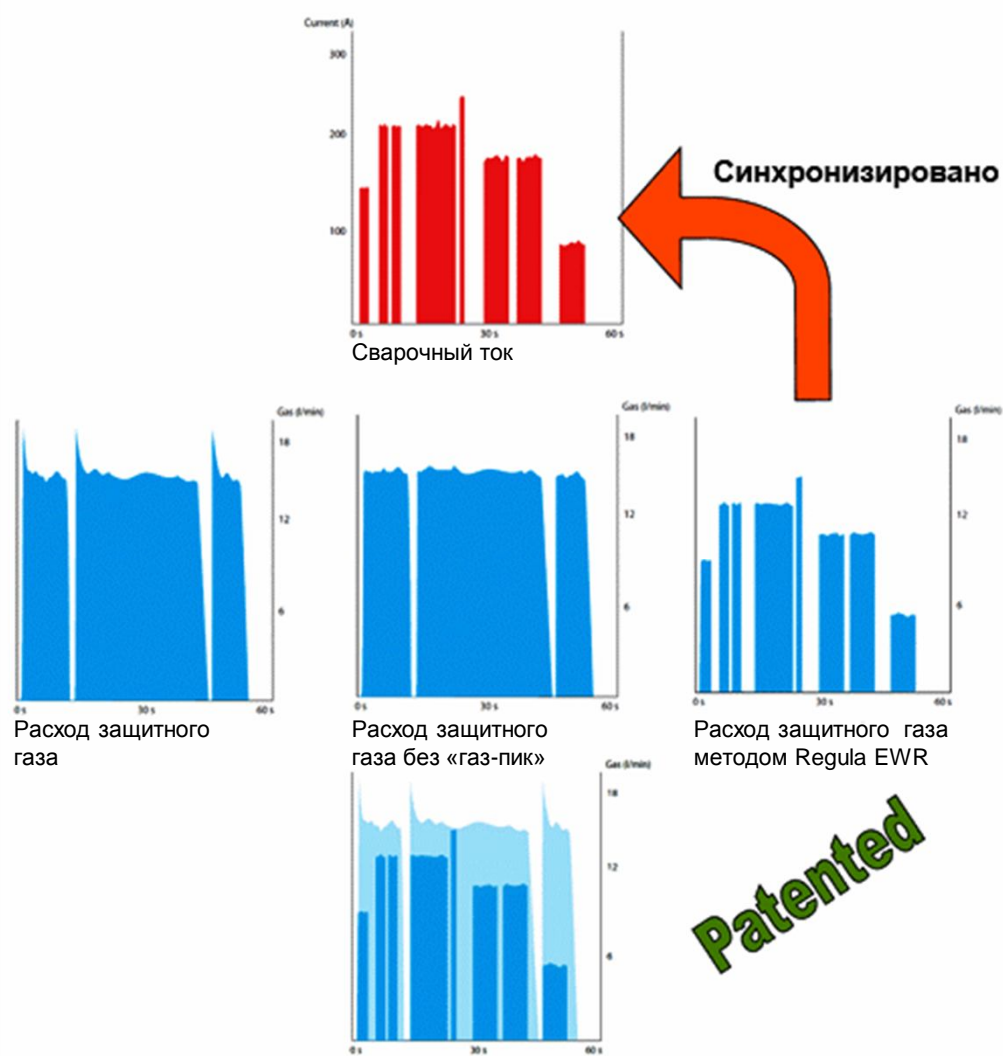
При использовании традиционного старого метода установка давления и расхода газа производится вручную при помощи редуктора. Эти настройки практически не изменяются в течении всего процесса сварки вне зависимости от изменения силы сварочного тока.

Подбор количества расхода газа производится чаще всего эмпирически или на основании опыта сварщика.

Расход газа в итоге не оптимален, что часто приводит к ухудшению качества защиты зоны сварки, причем на это влияет, как низкий, так и чрезмерный защитный поток.

Данный метод неэффективен, так как приводит к значительному непроизводительному расходу газа.

## Запатентованной метод Regula EWR



Сравнительный график расхода защитного газа:  
Голубой цвет – при старом методе;  
Синий цвет – при использовании метода Regula EWR.

Если даже исключить «газ-пик» объем расхода газа все равно не изменится.

**Метод EWR** – это совершенно новый способ оптимизации расхода газа.

Измерительный шунт, подключенный к любому из сварочных проводов, определяет величину сварочного тока и посылает сигнал на электронный блок EWR. Установленное программное обеспечение преобразует поступающие сигналы и мгновенно передает их на газовый клапан. Газовый клапан работает по запатентованной технологии. Он автоматически реагирует даже на незначительные изменения величины сварочного тока или полностью перекрывает подачу газа даже на короткие перерывы сварки..