



ОАО «ГАЗПРОМ»

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ГАЗПРОМ ТРАНСГАЗ ЧАЙКОВСКИЙ»**  
(ООО «Газпром трансгаз Чайковский»)

« 15 » октября 20 10 г.

№ \_\_\_\_\_ б/н

*«Об испытании агрегата сварочного дизельного однопостового АДД-40Г У1, переоснащенного ООО «Электротехсервис» для работы двумя постами с применением конвертеров КСУ-320 УЗ.1 пр-ва «SELMA»*

**Результаты испытания агрегата сварочного дизельного АДД-40Г У1 в комплексе с конвертерами КСУ-320 УЗ.1 в режиме двух постовой сварки**

Испытания проводились на базе Чайковского ЛПУМГ при монтаже заглушек на заготовке кранового узла Ду300 сварочно-монтажной бригадой ЛЭС в период с 11.10.10 по 13.10.10.

В настоящее время в агрегатах типа АДД для регулировки сварочного тока применяются балластные реостаты, вследствие этого большая часть вырабатываемой электроэнергии рассеивается при нагреве реостата. Агрегаты с увеличенной мощностью генератора, работающие по вышеуказанной схеме, при работе двумя постами испытывают взаимное влияние. Для решения этих проблемы взамен реостатов в схему управления АДД включены два сварочных конвертера, согласованные по частоте пульсации тока на аппаратном уровне.

При оснащении двумя КСУ-320 УЗ.1 однопостового АДД получен агрегат, который может работать в двух постовом режиме. Поэтому для сравнения при испытаниях использовался двух постовой АДД 2х2501 с управлением сварочным током балластными реостатами.

При этом было отмечено:

- обеспечивается независимая работа двух постов при сварке неповоротных сварных соединений основными электродами  $\varnothing 3.2-4.0$ , с плавной регулировкой тока в диапазоне 40–190А;

- при сварке на завышенных режимах, имитирующих сварку на спуск основными электродами  $\varnothing 4.0$ , на токах 230-240А обеспечивалось устойчивое горение дуги на обоих постах одновременно;

- в комплекте с КСУ-320 УЗ.1 предусмотрены малоразмерные дистанционные пульты управления, обеспечивающие плавное и ступенчатое регулирование сварочного тока в диапазоне 40-250А.

**Выводы:**

- 1) Учитывая положительные результаты испытаний, передать в ЛЭС Чайковского ЛПУМГ вышесуказанный сварочный агрегат для дальнейшей эксплуатации;
- 2) Все эксплуатирующиеся в подразделениях ООО «Газпром трансгаз Чайковский» агрегаты АДД, в рамках проведения текущего ремонта, переоснастить конвертерами КСУ-320 УЗ.1.

**Главный сварщик – начальник ОГС  
ООО «Газпром трансгаз Чайковский»**



**А.Ю. Котоломов**