

## Sveiser du rustfrie rør med opptil 4mm vegg?

## Har du maksimale krav til kvalitet og effektivitet?

## Vil du være en vinner i konkurransen om lønnsomme oppdrag?

## Glem alt du vet om gammeldags orbitalsveising!

*La oss gjøre den krevende rørsveisingen mekanisert fordi:*

- Vi gjør jobben fra tre til åtte ganger raskere enn ved håndsveising.
- Resultatet blir 100% perfekt selv om den besværlige virkeligheten innhenter oss i form av urunde rør, varierende godstykkelser, ulike batcher materialer, ulik temperatur på materialene, ujevn kapping, ujevn tilpasning osv.
- **Vi trenger ikke lenger kostbar tid til test- eller prøvesveising.**
- Vi bruker verdens eneste orbitale sveisemaskin, ServoTIG, som selv sørger for riktige sveiseparametre og perfekt gjennomsvais!
- Når ServoTIG har oppnådd gjennomsvais, kontrollerer og regulerer den på egenhånd sveiseparametrene én gang pr. sekund.
- ServoTIG har ingen problemer med for eksempel sveising av fittings med ujevn veggtykkelse med og uten fuge, til rør uten fuge.
- Rustfritt materiale i 300-serien sveises butt-i-butt opptil 4mm godstykkelse.
- ServoTIG kompenserer selv for saksing.
- Perfekt for næringsmidler, farmasi, HPG, prosess- og annen industri med høye krav til finish inn- og utvendig,
- ServoTIG logger alle sveiser og gir både grafisk bilde (se baksiden), og listing av sveiseresultatet. Denne dokumentasjonen legges ved i form av CD eller annen elektronisk lagring.
- Ingen investering og lav pris pr. sveis.



Her fra sveising på Tjuvholmen. 12" vannledning i 316. Bendet er en 90grader kappet med vinkelsliper til 30 grader. Ingen perfekt pasning, men ingen problem å sveise selv med 20-30 cm klaring til gulv og vegg.



Innvendig blir gjennomsvaisen jevn hele veien tross varierende tilpasning. Det er i praksis umulig å programmere en gammeldags maskin til et perfekt resultat på tilsvarende rør!

**Naviko v/Knut Haugen, 3475 Sætre**

**Tlf: 915 17 817. E-mail: [knut@servotig.no](mailto:knut@servotig.no)**

**Bankgiro 1594.10.98042 Org. nr. 979 647 476 [www.servotig.no](http://www.servotig.no)**

**Vi startet produksjonssveising på direkten på denne 12" vannledningen på Tjuvholmen. Den første sveisen ble testet med røntgen, og resultatet var perfekt, som resten av sveisene.**



Ingen prøving og feiling, en overlegen sveise-økonomi og et 100% perfekt resultat med full dokumentasjon!

Hvilke begrensninger finnes?

På 300 serie rustfrie og syrefaste stål er maksimal veggtykkelse (uten å lage fuge) mellom 3.5 og 4mm på de fleste materialer. Andre materialer (karbon-stål, titan CuNiFer), har ulike begrensninger.

*Vi kan sveise i alle stillinger med maskinen. Her sveises en flens (med vesentlig større tykkelse enn rør og bend) side inn uten å måtte programmere om noe som helst.*

Vi har også lukkede sveisehoder (ingen tilsats) for rør med diameter fra 6 til 104mm.

Åpne sveisehoder med trådmating går fra 1" til (i øyeblikket) 12"rør.

Rette skinner leveres i ulike lengder. Utstyret er lite, lett og transportabelt.

Sveisemetoden er TIG, med de muligheter og begrensninger metoden gir.

**Vi utfører sveiseoppdrag med garantert resultat!** Vi har erfaring med orbital-sveising siden 1982, har gode referanser og vet svært godt hvor problemene ligger.

**Vi selger/leier også ut kappe og fugemaskiner i ulike størrelser.**

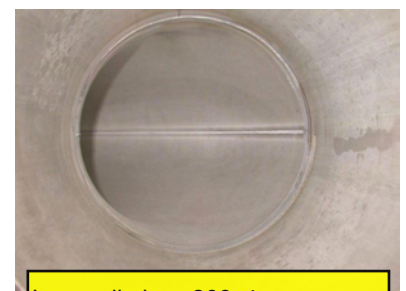
Kontakt NAVIKO v/ Knut Haugen i dag på telefon +47 915 17 817 for en sveiseprat!

PS: Det meste her i verden som ser for godt ut til å være sant, er nettopp det. Prøv likevel en telefon til oss i dag!



Noen hundre sveiser på 208x4mm og 258x4mm i 316 materiale krever rasjonell sveising uten feil. Rørene er kappet i sag og deretter heftet..

Ingen sliping, fugging eller endefresing. Resultatet innvendig er så absolutt akseptabelt. (rør mot rør, - mot bend, mot T og mot kon, uten programmering)!



Innvendig i rør 208x4mm