

galagar[®]

REGULACIÓN



**AHORRO
EN TIEMPO**

TECNOLOGÍA
COMPETITIVA



**MAYOR CALIDAD
DE LA SOLDADURA**



**MEJORA
MEDIOAMBIENTAL**



**AHORRO
EN COSTES**



**SISTEMAS DE AHORRO DE GAS
PARA SOLDADURA AL ARCO**

www.galagar.com



Al igual que los fabricantes de equipos de soldar, gas e hilo han evolucionado contribuyendo en procesos más eficientes y de mayor calidad GALA GAR como fabricante de reguladores de gas aporta sus sistemas de ahorro en los procesos de soldadura haciéndolos más eficientes en términos de calidad y de costes.

Nuestros sistemas de ahorro de gas permiten un control del flujo y de la presión reduciendo el consumo innecesario del gas y mejorando la calidad de la soldadura.

¿CÓMO FUNCIONA EL SISTEMA DE AHORRO DE GAS?

Los sistemas de ahorro de gas de **GALA GAR** reducen la presión de gas aportado al proceso manteniendo en todo momento el caudal necesario para un proceso de la máxima calidad. El nivel de ahorro varía en función del número de pausas y comienzos que se producen en el proceso de soldadura siendo mayor en procesos de soldadura por puntos y en cordones cortos.

En cualquier instalación...

Nuestros equipos de ahorro de gas se adaptan a los diferentes sistemas de suministro, tanto en botella como en canalizaciones. De una manera sencilla y rápida nuestros sistemas de ahorro se pueden colocar en cualquier instalación.

Con la seguridad y flexibilidad de un fabricante...

Como fabricantes de regulación y distribución de gas desde hace más de 60 años hemos diseñado unos sistemas de ahorro testados con las más estrictas normas de calidad y de seguridad. Además ofrecemos la posibilidad de adaptarnos a los acoplamientos de cualquier mercado y la personalización del producto.

... Y con un estudio personalizado para ayudarte a ahorrar

Disponemos de personal cualificado para asesorar sobre su instalación actual y proponerle una solución personalizada para optimizar el consumo de gas.

4 GRANDES BENEFICIOS



AHORRO EN TIEMPO

El uso de estos equipos alarga la duración de las botellas de gas lo que conlleva tener que cambiar menos veces las botellas y por tanto un ahorro de tiempo del operario a la hora de cambiarlas, es decir, una mayor productividad.



MAYOR CALIDAD DE SOLDADURA

Los picos de caudal de gas en los inicios de la soldadura pueden provocar defectos por poros producidos por el exceso de gas de protección.



MEJORA MEDIOAMBIENTAL

Estos equipos eliminan las pérdidas innecesarias de gas durante el proceso de soldadura contribuyendo a un ahorro energético y de emisiones innecesarias de gas a la atmósfera que no aportan ninguna mejora al proceso.



Y POR SUPUESTO, AHORRO EN COSTES

Menos consumo de gas implica un ahorro en costes lo que, a su vez, conlleva una mayor competitividad de la empresa. Los equipos de ahorro de gas **GasFree** pueden ahorrar hasta un 50% del consumo de gas.

4 USOS DIFERENTES



REGULADOR ACOPLABLE A BOTELLA



REGULADOR ACOPLABLE A CANALIZACIONES DE GAS



VÁLVULAS PARA INCORPORAR A REGULADORES



ACCESORIO PARA ACOPLAR LA VÁLVULA A BOTELLA CON REGULADOR INCORPORADO

MANORREDUCTOR. GASFREE ARGÓN-CO₂

REGULADOR ACOPLABLE A BOTELLA | Ref. 379.00.000



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CLASE S/UNE-EN 2503	10
PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA (P1)	300 bar
PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA (P2)	0,65 bar
CAUDAL NOMINAL (Q1)	25 NI/min.
PRESIÓN DE SALIDA ESTABILIZADA (P4)	0,65 bar
CAUDAL MÁXIMO A PRESIÓN P2 (Q máx.)	32 NI/min.
COEFICIENTE DE INCREMENTO DE PRESIÓN (R)	0,12
COEFICIENTE DE IRREGULARIDAD (i)	0,13
PESO	1,850 g
TEMPERATURA MÁXIMA DE USO	60° C
TEMPERATURA MÍNIMA DE USO	-20° C

AHORRO ANUAL DE GAS POR PROCESO

CONSUMO	COSTE ANUAL	CORDONES LARGOS 25%	CORDONES CORTOS 40%	PUNTOS DE SOLDADURA 60%
10 BOTELLAS/MES	14.400 €	864 €	3.456 €	8.640 €
5 BOTELLAS/MES	7.200 €	432 €	1.728 €	4.320 €
2 BOTELLAS/MES	2.880 €	176 €	691 €	1.760 €

* Coste estimado botella 120 €

MANORREDUCTOR. CANALIZACIÓN ARGÓN-CO₂ Rot. GASFREE

REGULADOR ACOPLABLE A CANALIZACIONES | Ref. 356.00.520



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CLASE S/UNE-EN 2503	10
PRESIÓN DE ENTRADA MÁX.	10 bar
PRESIÓN DE SALIDA MÁX.	4 bar
CAUDAL	20 l/min.
PESO DEL EQUIPO	1,08 Kg
TEMPERATURA MÁXIMA DE USO	60° C
TEMPERATURA MÍNIMA DE USO	-20° C
COEFICIENTE DE INCREMENTO DE PRESIÓN (R)	0,12
COEFICIENTE DE IRREGULARIDAD (i)	0,18

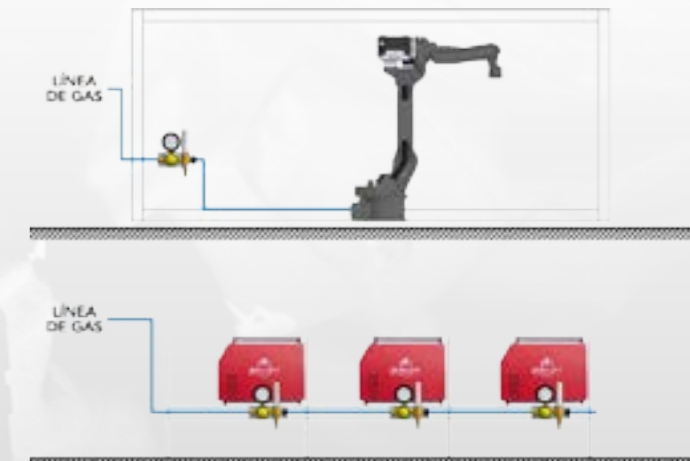


TABLA DE AHORRO MÁXIMO POR PROCESO PARA P2=0,5 BAR

CONSUMO	COSTE ANUAL	CORDONES LARGOS 25%	CORDONES CORTOS 40%	PUNTOS DE SOLDADURA 60%
10 BOTELLAS/MES	14.400 €	864 €	3.456 €	8.640 €
5 BOTELLAS/MES	7.200 €	432 €	1.728 €	4.320 €
2 BOTELLAS/MES	2.880 €	176 €	691 €	1.760 €

* Coste estimado botella 120 €

VÁLVULA ECONOMIZADORA ECONOGALA (Sin regulación)

VÁLVULA PARA INCORPORAR A REGULADOR | Ref. 355.00.000

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CLASE S/UNE-EN 2503	NO APLICA
PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA (P1)	10 bar
PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA (P2)	1 bar
CAUDAL NOMINAL (Q1)	20 NI/min.
PRESIÓN DE SALIDA ESTABILIZADA (P4)	1,05 bar
CAUDAL MÁXIMO A PRESIÓN P2 (Q máx.)	25 NI/min.
COEFICIENTE DE INCREMENTO DE PRESIÓN (R)	0,08
COEFICIENTE DE IRREGULARIDAD (i)	-0,05
PESO	0,520 kg
TEMPERATURA MÁXIMA DE USO	60° C
TEMPERATURA MÍNIMA DE USO	-20° C



VÁLVULA ECONOGALA Ar-CO₂ GAS FREE (Con regulación)

VÁLVULA PARA INCORPORAR A REGULADOR | Ref. 355.00.050

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS · Según norma UNE-EN-2503

PRESIÓN DE ENTRADA MÁX.	10 bar
PRESIÓN DE SALIDA MÁX.	2,5 bar
CAUDAL	35 l/min.
PESO DEL EQUIPO	1,08 Kg
TEMPERATURA MÁXIMA DE USO	60°C
TEMPERATURA MÍNIMA DE USO	-20°C
COEFICIENTE DE INCREMENTO DE PRESIÓN (R)	0,12
COEFICIENTE DE IRREGULARIDAD (i)	0,18



Accesorio para acoplar ECONOGALA a botella con regulador incorporado.

Ref. 810.00.355

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS · Según norma UNE-EN-561

PRESIÓN DE ENTRADA MAXIMA	20 bar
TEMPERATURA MÁXIMA DE USO	60°C
TEMPERATURA MÍNIMA DE USO	-20°C



EJEMPLOS DE AHORRO



PROCESOS DE FABRICACIÓN DE FERRALLA: SOLDADURA POR PUNTOS

Cada soldadura genera picos de caudal de entre 50-60 l/min cuando en caudal regulado es de 15 l/min.

El pulso de soldadura tiene una duración aproximada de 1,5 seg.

Midiendo el caudal acumulado durante 100 puntos de soldadura con un manorreductor convencional y después, haciendo lo mismo con el regulador GAS FREE, el resultado es de de 60 litros con el regulador normal frente a 25 con el sistema de ahorro de GALA GAR, es decir un **porcentaje de ahorro del 55%**.



PROCESOS DE FABRICACIÓN DE ACCESORIOS PARA EL AUTOMÓVIL: CORDONES DE LONGITUD CORTA (Menos de 50 mm)

Cada cordón de soldadura tiene una duración temporal de 20 seg. El pico de caudal generado en el uso de un regulador convencional desaparece a partir de los 4 segundos. Durante estos segundos iniciales los picos de caudal están en torno a 60 l/min cuando el caudal regulado es de 15 l/min.

Al medir el caudal de gas aplicado al proceso durante 20 cordones de soldadura usando reguladores convencionales y posteriormente usando el sistema Gas Free obtenemos los siguientes datos:

160 contra 98 l/min con nuestro equipos de ahorro de gas. Es decir, conseguimos un **ahorro del 40%**.

Compruebe la efectividad
del sistema **GAS FREE**
visitando el enlace a su

**VÍDEO
DEMOSTRATIVO**



gala gar[®]
REGULACIÓN



gala gar[®]
SOLDADURA

CENTRAL · CENTRAL OFFICE · BUREAU CENTRAL

C/ Jaime Ferrán 19, Nave 30 • Apartado de Correos 5058 • 50080 Zaragoza, ESPAÑA

Tel: +34 976 473 410 • Fax: +34 976 472 450 • e-mail: comercial@galagar.com



www.galagar.com