

Благодарственное письмо

Выражаю огромную благодарность компании МУЛЬТИПЛАЗ и всем ее специалистам за разработку, производство, техническую поддержку и помощь мне как пользователю в освоении Мультиплаз 3500, который я приобрел в декабре 2013 года.

За это время Мультиплаз 3500 стал мне настоящим помощником в гараже, на даче и других местах при проведении различного вида работ по сварке, пайке, нагреве, резке металлических и некоторых неметаллических материалов.

При выборе оборудования я ориентировался на его универсальность, малые габариты, мобильность, удобство при транспортировке, а также неисчерпаемые возможности применения в различных сферах применения. В 90-х годах я работал в ЦКБ «Алмаз», где разрабатывались и производились первые образцы-предшественники Мультиплаза 3500, и я приобрел Алплаз 02. В качестве аппарата для резки и сварки кузовного металла автомобилей и металла до 3-х миллиметров Алплаз 02 вполне подходил. Однако его возможности были ограничены наличием только одного режима косвенной дуги для резки и сварки, что не позволяло работать с металлом требуемой для меня толщины. Поэтому я был вынужден распрощаться с Алплазом 02, который вполне нормально работает до сих пор у моего товарища, занимающегося ремонтом автомобилей. Мой товарищ видел как я Алплазом переварил практически всю Волгу, выпросил у меня Алплаз на пробу, после чего он у него и прижился навсегда, так как я испытывая в тот момент некоторые финансовые трудности согласился на продажу.

С появлением Мультиплаза 3500 с двумя режимами обработки металла возможности аппарата существенно расширились, но я долго раздумывал перед его покупкой и не ошибся в его выборе. С помощью Мультиплаз 3500 я получил возможность более чистой сварки металла в гаражных условиях, так как в отличие от остальных сварочных аппаратов у Мультиплаза нет брызг расплавленного металла во все стороны, что существенно повышает пожаробезопасность в условиях ограниченного пространства. При осуществлении сварки мелких и средних по размерам деталей мне даже не приходилось выгонять машину их гаража размером 4 на 6 метров и все сварочные работы выполнялись на верстаке размером 1 на 1,5 метра. Кроме того, использование Мультиплаза не требует дополнительной вентиляции, как при остальных видах сварки, что также является преимуществом в гаражных условиях. Также при выполнении ремонта автомобиля в гараже часто приходилось откручивать приржавевшие гайки крепления автомобильных глушителей и других узлов нагревая их горелкой Мультиплаза, так как никакими другими способами отвернуть эти гайки не сломав болты было просто невозможно. Далее последовала сварка Мультиплазом глушителей автомобилей и квадроциклов соседей по гаражам и клиентов. И здесь опять раскрылись все преимущества Мультиплаза, так как газовая сварка в гаражах явление достаточно редкое, аргон только в сервисе или на производстве (и не дешево!), а полуавтоматом или электродом выхлопную систему (трубы и глушители) особо не заваришь, а скорее наляпаешь кляксы из металла, которые вскоре отвалятся вместе с ржавчиной, так как ее видно только при нагреве металла пламенем горелки. Кстати о ржавчине, ее также очень удобно чистить с помощью Мультиплаза просто сдувая струей плазмы держа горелку под углом к детали. Например, в моем гараже в подвал идет металлическая лестница из толстого уголка, а на ней появляется ржавчина, чистить которую затруднительно любыми способами. При помощи предназначенной для резки горелки Мультиплаза, расположенной пол углом к поверхности металла, эта ржавчина спокойно отслаивается и сдувается плазмой при осуществлении вращательных движений горелкой под углом к

обрабатываемой поверхности. Быстро, удобно и без всякой пыли из ржавчины, которая обычно появляется при чистке наждачной бумагой или металлическими щетками.

С помощью Мультиплаз 3500 на даче я на даче спокойно осуществлял сварку ферм для крыши навеса из прямоугольного металлического профиля 40x20 с толщиной стенки около 2-х миллиметров, что ранее было достаточно проблематично выполнять даже с помощью сварочного инвертора, так как часто тонкие стенки металлического профиля просто прожигались сварочным электродом, а заварить прожженный электродом металл надо еще уметь. Далее последовала сварка декоративных решеток из металлического профиля 15x15 и арматуры 8 миллиметров с различными украшениями, замочками, задвижками и петлями, а работа с Мультиплазом доставляла массу удовольствия, так как его возможности, сходные с газовой сваркой, позволяли подровнять швы, сгладить металл, сделать наплывы металла в нужных местах, что невозможно сделать ни полуавтоматом, ни дуговой сваркой электродом тем более. Это была не просто сварка, а настоящее творчество, так как пришлось еще и заниматься некоторыми небольшими кузнечными работами по изготовлению ручек, задвижек, заслонок и прочих украшений, требующих местного нагрева металлических деталей для того, чтобы металл согнуть, подогнуть, завить, немного расплющить, подогнать детали друг к другу и многое другое. И самое главное то, что кроме Мультиплаза для этого не потребовалось никакого другого оборудования, а также дополнительной зачистки швов от окалины как это обычно делается после электросварки.

Сейчас я закончил дачный сезон, но продолжаю уже в гараже заниматься системой отопления для гаража и дачи с использованием Мультиплаза, с помощью которого для дачи уже сварены две печи, мангал-коптильня из газового баллона, стеллажи под навесом для машины, один котел (второй сейчас заканчиваю и один уже продан) и дымоходы из 110-й металлической трубы с толщиной стенки 3 миллиметра, из которой уже сварены все трубы вентиляции в гараже. В планах сварка трубных отопительных регистров и дополнительных стеллажей в гараж (основные уже сварены опять же Мультиплазом).

Несколько слов по сварке нержавеющей стали и алюминия. Мне довелось это делать всего пару раз с переменным успехом, но это по причине отсутствия у меня опыта и навыков, которые не пришлось приобретать так как нет дальнейшей необходимости.

А вот со сваркой меди у меня все оказалось гораздо проще, чем я думал. Началось все с того, что мне понадобилось восстановить медный молоток, которым я часто пользуюсь при работе. Увидев это мой сосед по гаражам, который специализируется по монтажу теплых полов, предложил мне попытаться сварить два отрезка медной трубы, применяемой им в своей работе. У него часто появляется необходимость стыковать медные трубки с помощью пайки. При этом место пайки иногда остается в недоступном для ремонта месте (пол полом), а это лишний повод для беспокойства из-за вероятности разгерметизации соединения. При сварке медной трубы соединение получается однородным и долговечным с гарантией на отсутствие протечек.

Конечно, не все так гладко и просто, как хотелось бы. Первое время кроме резки Мультиплазом ничего не получалось, так как я не профессиональный сварщик и много времени затрачено на обучение, привыкание к аппарату, пламя которого оказалось довольно «жестким» по сравнению с пламенем кислородно-ацетиленовой горелки, а также изучение методов сварки и перелопачивание интернета в поисках информации. Кроме того, при покупке Мультиплаза в центральном офисе в Москве я предварительно посмотрел на демонстрацию его работы на всех режимах, а также неоднократно приезжал к специалистам со своими вопросами. И очень приятно, что опытные специалисты сервисного центра и сварщик Сергей всегда готовы помочь и ответить на все возникающие в процессе эксплуатации Мультиплаза вопросы, а также поделиться своим опытом и некоторыми наработками за период производства и тестирования оборудования, за что им огромное спасибо.

В интернете много всякой информации по Мультиплазу и много разных отзывов по его работе, в том числе и негативных, сравнение с другим оборудованием для резки и сварки металлов. В моей мастерской есть и другое оборудование, которое я использую стационарно. Согласен, что имеющийся у меня также аппарат воздушно-плазменной резки (не буду указывать фирму) режет более толстый металл и быстрее чем Мультиплаз 3500, и расходники для него дешевле чем у Мультиплаза, но для его работы требуется производительный, достаточно габаритный и недешевый компрессор. И при этом аппарат воздушно-плазменной резки не может осуществлять сварку, что может Мультиплаз. И сварочный инвертор для аргонодуговой сварки не работает без баллона с газом и редуктора, а баллоны с аргоном у нас не заправляют на каждом углу. Поэтому надо таскать на себе 40-литровый баллон, что затруднительно для выезда со стационарного места. И при этом инвертор для аргонодуговой сварки помимо сварки не режет металл, а Мультиплаз может. Да и сам аргонодуговой аппарат без сварщика не сваривает и поэтому не стоит думать, что купив аргонодуговой аппарат сразу и без обучения любой получит идеальный сварной шов, пригодный для космического аппарата. Результат получается только когда человек учится, познает, пробует, экспериментирует, для чего у Мультиплаза есть гораздо большие возможности, чем у остальных, а его малый вес, габариты и удобная сумка для переноски позволяют это делать в разных местах за счет мобильности и малого времени на подготовку к работе практически в любом месте и в любых условиях. В интернете много претензий к цене на Мультиплаз 3500, которая для многих (и для меня в том числе) очень существенна. Но за мобильность, удобство и многофункциональность всегда приходится платить дороже, а серьезное оборудование сейчас все дорогое. О стоимости профессионального оборудования я вообще молчу. Кроме того, главный плюс Мультиплаза в том, что его производитель находится у нас, а не за границей, и в любое время можно обратиться к нему за консультацией или помощью, о чем я уже писал выше. Да и аналогов Мультиплаз 3500 Мои финансовые возможности мне тоже не сразу позволили купить Мультиплаз 3500, но я нисколько не жалею что я это сделал.

С Уважением,
Мальшев Сергей Георгиевич, Московская область, г. Домодедово,
Мультиплаз 3500 серийный номер 13976