



forceArc puls

Rychlé a hospodárné pulzní svařování bez rozstříku



Phoenix puls



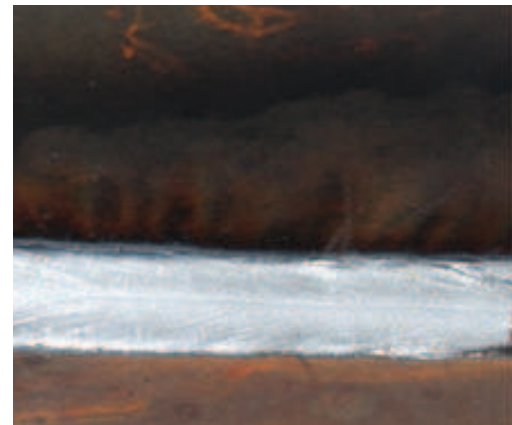
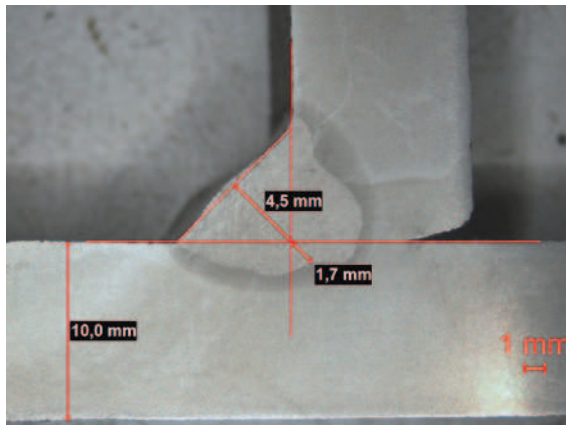
alpha Q puls

Pulzní svařovací oblouk s minimalizovaným teplem, snadno použitelný v celém výkonovém pásmu

K svařování nelegovaných, nízkolegovaných a vysokolegovaných materiálů

- Snadné zaučení, není třeba doba zapracování
- Lze svařovat vpřed i vzad
- Vynikající vlastnosti při přemostění mezer
- Velmi vhodné na svařování o několika vrstvách
- Vhodné na svařování kořenu na podložení svarové lázně s až 4 mm širokou vzduchovou mezerou
- Menší deformace díky svařovacímu oblouku s minimalizovaným vznikem tepla
- Velmi dobré smáčení boků
- Rychlé svařování bez vrubů
- Bezpečné svařování ploch pokrytých okujemi nebo silně zrezivělých plechů
- Tichý svařovací oblouk, nízké zatěžování svářeče, snížené emise svařovacího kouře
- Velmi rychlá regulace změn délek volného drátu
- Ruční a automatizované aplikace

Jednoduchá, snadno osvojitelná, bezpečná manipulace s forceArc puls

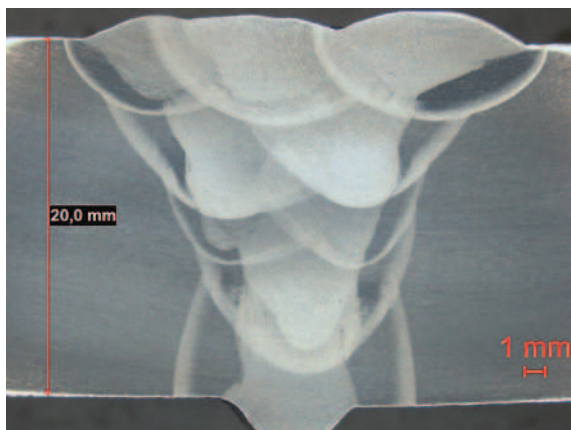


S355, $t=10$ mm, spoj T, koutový svar bez přípravy svaru
Svařovací proud=316 A, svařovací napětí=28,8 V, DV=10,5 m/min, Vs=50 cm/min

- Pulzní svařování – jednoduchá, snadno zvládnutelná manipulace při ručním svařování
- Rychlé svařování bez rozstříku a bez dodatečného dohotovení
- Symetrické vytváření koutového svaru – dosažitelný maximální rozměr a
- Kontrolované svařování při proměnlivé vzduchové mezeře až 4 mm
- Dobré smáčení boků svaru, bez vrubů
- Velmi vhodné na plechy s okujemi nebo silně zrezivělým povrchem
- Pro vedení hořáku vpřed i vzad

Sada EWM ČSN EN 1090 WPQR šetří čas a peníze

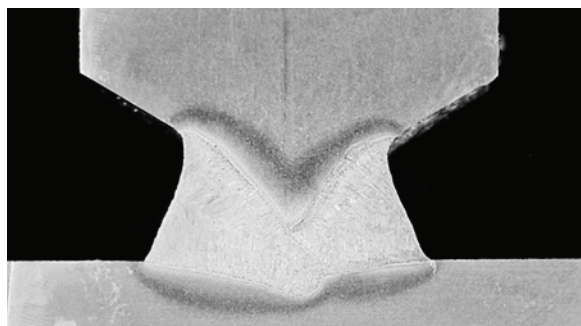
forceArc puls pro svařování o několika vrstvách



S355, t=20mm, s tupým spojem, V-svary s úhlem otevření svaru 30°, na keramickém podložení svarové lázně

- Nejvhodnější na svařování více vrstev
- Minimalizace vyvíjeného tepla oproti standardnímu pulznímu svařování
- Než bude dosaženo maximální teploty mezivrstvy, lze svařit více svarových housenek
- Menší deformace součásti díky minimalizaci vyvíjeného tepla

forceArc puls pro svařování úplného spojení



Měkké martenzitické oceli, vysokolegované oceli (1.4317), t=50 mm, poloviční U-svary, oboustranně svařováno bez vzduchové mezery, bez vyplňování mezer nebo broušení zadní strany kořenu



S355, t=30 mm, svar DHV s úhlem otevření svaru 35°, oboustranně svařováno bez vzduchové mezery, bez vyplňování mezer nebo broušení zadní strany kořenu

- Kořenové vrstvy s podložním svarové lázně, plnicí a krycí vrstvy na tupém spoji
- Oboustranně svařovaná úplná spojení
- Bez broušení nebo vyplňování mezer na zadní straně kořenového svaru, se vzduchovou mezerou nebo bez ní a se spoji T

Výhody pro vás

- / Rychlé a hospodárné pulzní svařování bez rozstříku
- / Snadné zaučení, není třeba doba zapracování
- / Tichý svařovací oblouk, nízké zatěžování svářeče, snížené emise svařovacího kouře
- / Menší deformace díky svařovacímu oblouku s minimalizovaným vznikem tepla
- / Velmi dobré smáčení boků
- / Lze svařovat vpřed i vzad
- / Vhodné na svařování kořenu na podložení svarové lázně s až 4 mm širokou vzduchovou mezerou
- / Vynikající vlastnosti při přemostění mezer
- / Velmi vhodné na svařování o několika vrstvách

MULTIMATRIX®

/// Dokonalost jako princip