



alpha Q puls



coldArc coldArc puls

Perfektní svařování a pájení

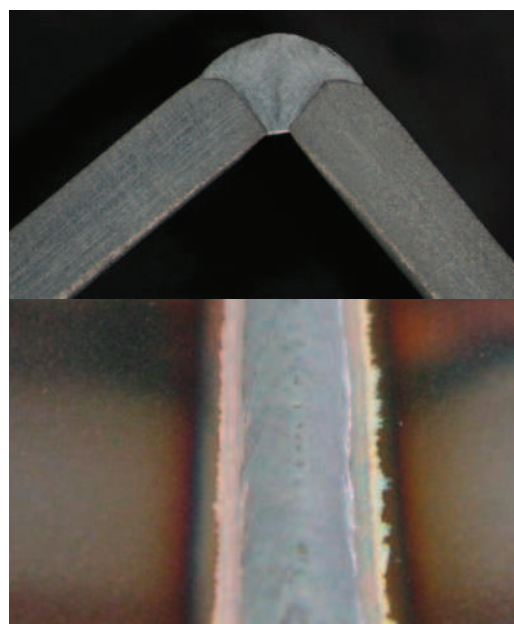
coldArc: Zkratový oblouk s nízkou tvorbou rozstříku a minimalizovanou teplotou ke svařování bez větších deformací a k pájení, průvar kořene s vynikajícím přemostěním mezer

coldArc puls: Optimální doplnění pro horní výkonové pásmo s cíleným pronikáním tepla tam, kde je teplo potřebné.

- Menší deformace a redukce zabarvení díky minimalizovanému vnesenému teplu
- Výrazná redukce rozstříku následkem téměř reaktančního přechodu materiálu
- Vynikající stabilita procesu i v případě dlouhých svazků hadic bez doplňujících rozvodů snímačů
- Běžně dostupné systémy hořáků, protože přechod materiálu probíhá v hořáku bez opotřebení a bez pohonu
- Snadné svařování vrstev kořene u plechů jakékoliv tloušťky a ve všech pozicích
- Perfektní přemostění i u spár s proměnnou šířkou
- Vynikající nanášení na povrch při pájení tenkých plechů
- Minimální dokončovací práce, optimální také pro pohledové svary díky procesu s nízkou tvorbou rozstříku
- Nelegované, nízko a vysoce legované oceli a smíšené spoje i pro velmi tenké plechy
- Pájení plechů CrNi s CuAl8/AlBz8
- Pájení a svařování plechů s povrchovou úpravou, např. s CuSi, AlSi a Zn
- Svařování kořene na nelegovaných, nízkolegovaných a vysoce legovaných ocelích a u vysoce pevných ocelí s jemným jádrem
- Pohledové svary CrNi v oblasti tenkých plechů

Minimalizovaná tepelně ovlivněná oblast: -99 % odstříku

- Ideální pro tupé, přeplátované a rohové svary
- Optimální pro pohledové svary – nejsou nutné dokončovací práce
- Vynikající pro vysoce legované oceli a plechy s povrchovou úpravou
- Redukce náběhové barvy a snížená tvorba okují
- Minimalizovaná tepelně ovlivněná oblast
- Dobrá manipulace v nucených polohách



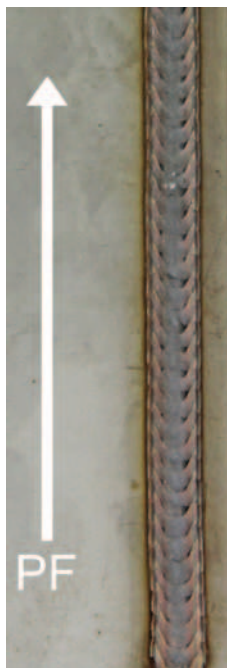
Rohový svar RoCrNi, plech 1 mm, metodou coldArc

Sada EWM EN 1090 WPQR šetří čas a peníze

coldArc

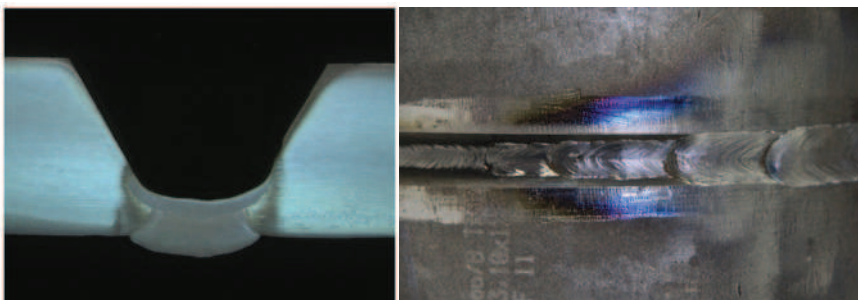
coldArc puls

- Teplo tam, kde je ho potřeba metodou **coldArc puls**
- Svařování kořene metodou **coldArc**: Úplná kontrola kapénkového přechodu, minimalizace chyb svařování
- Struktura vrstev a krycí vrstvy pomocí technologie **coldArc puls**
- Rozšíření výkonu pro silné plechy metodou **coldArc puls**
- Perfektní svařování v přechodové oblasti metodou **coldArc puls**
- Přepínání mezi **coldArc** a **coldArc puls** klepnutím na tlačítko hořáku ke spolehlivému převaření bodových svarů
- Snadné modelování taveniny díky automatickému přepínání mezi **coldArc** a **coldArc puls** zapojením funkce superPuls
- Vynikající a snadné svařování v poloze svislé nahoru díky automatickému přepínání **coldArc** a **coldArc puls** zapojením funkce superPuls, bez použití „rozkyvu hořáku“



Jedinečné přemostění mezery pro kořenové vrstvy

- Perfektní přemostění mezery i při měnící se šířce mezery technologií **coldArc**
- Nedochází k propadání taveniny
- Dobrý průvar svarových ploch i u přesazených hran
- Nedochází k proražení drátem
- Kořenové vrstvy pro všechny tloušťky plechů ve všech polohách
- Struktura vrstev a krycí vrstva pomocí technologie **coldArc puls**



Výhody pro vás

coldArc coldArc puls

- / Svařování kořene v kvalitě metody WIG a s rychlostí metody MAG, až o 400 % rychlejší než ruční svařování obalenou elektrodou a ruční svařování metodou WIG
- / Svařování tenkých plechů z oceli a ušlechtilé oceli s výrazně menší deformací
- / Zkratový oblouk s redukovanou energií a jedinečným přemostěním mezery
- / Digitálně kontrolovaný téměř reaktanční přechod materiálu
- / Perfektní pro plechy o tloušťce od 0,5 mm
- / Až o 99 % méně odstříku
- / Vynikající pro tupé, přeplátované a rohové svary
- / Ideální pro CO₂ a směsný plyn
- / Tepelně redukované pájení s použitím nových nízkotavitelných pájek na bázi zinku
- / Až o 75 % méně emisí svařovacího kouře při porovnání coldArc / coldArc puls a standardní zkratový oblouk

MULTIMATRIX®

/// Dokonalost jako princip