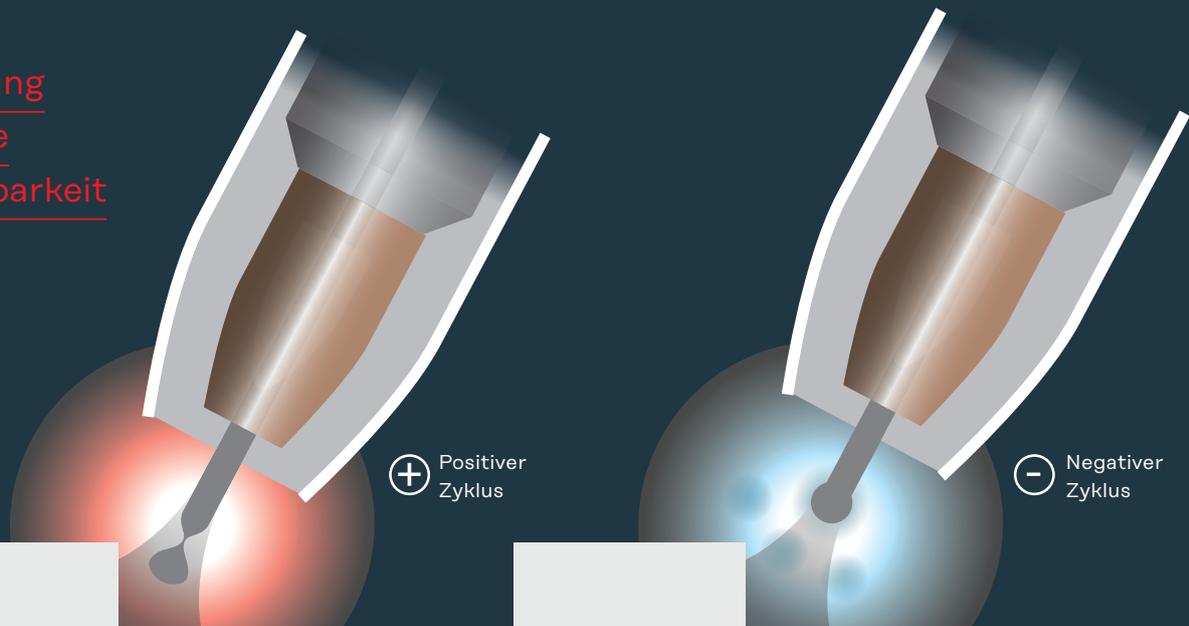


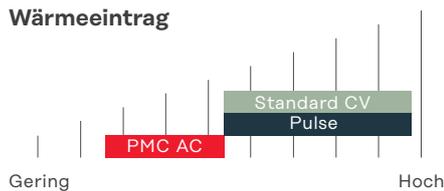
PMC AC



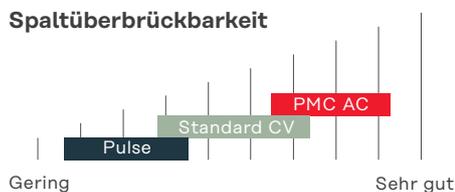
Die Fronius Lösung
für eine optimale
Spaltüberbrückbarkeit



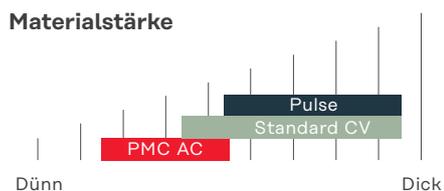
Wärmeeintrag



Spaltüberbrückbarkeit



Materialstärke



PMC AC ist ein MIG/MAG-Schweißprozess, bei dem es zu einer Umpolung der Drahtelektrode kommt.

Optimal für das Schweißen von Dünn- bzw. Dünnstblechverbindungen: Der PMC AC-Prozess ermöglicht einen bemerkenswert geringen Wärmeeintrag bei gleichbleibender Abschmelzleistung. Das Besondere an dieser Technologie liegt darin, dass der Positiv- & Negativanteil mithilfe von Korrekturparametern einfach angepasst werden kann. Das Resultat ist eine präzise Steuerung des Wärmeeintrags.

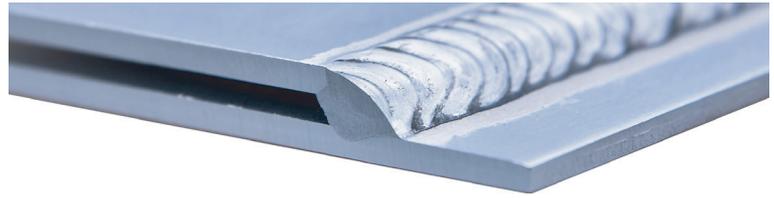


PMC AC ist auf der **iWave AC/DC** mit **Multiprozess Pro** erhältlich.

Überblick und Features

Anwendung

- Dünn- und Dünnstblechverbindungen
- Speziell für das Schweißen von sehr dünnen Aluminium- oder CrNi-Blechen im Handbereich entwickelt



Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit, Grundmaterial: AlMg3; Zusatzwerkstoff: AlSi5; Blechdicke: 2 mm; Spalt: 2 mm

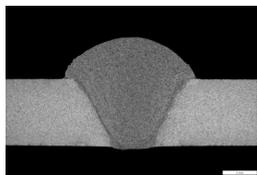
Vorteile

- Geringer Wärmeeintrag
- Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit
- Einfache Handhabung des Lichtbogens für manuelles und automatisiertes Schweißen
- Glänzende Schweißnähte durch reduzierte Magnesiumoxide (für AlMg-Drähte)
- Geringere Schweißrauchemissionen

Punktgenaue Anpassung des Wärmeeintrags an Ihre Anforderungen

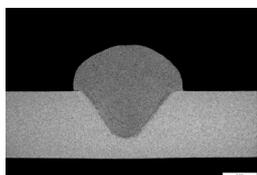
AC Power Balance

Durch diese Korrektur kann der Wärmeeintrag individuell an jede spezielle Anwendung exakt angepasst werden.*



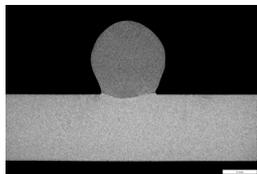
+10

Eine Erhöhung der Korrektur bewirkt einen größeren Positivanteil und somit einen höheren Wärmeeintrag.



0

Standard-einstellung



-10

Eine Reduzierung der Korrektur bewirkt einen größeren Negativanteil und somit einen geringeren Wärmeeintrag.

* Alle Schweißungen bei gleichem Arbeitspunkt und somit gleicher Abschmelzleistung.

