

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



ARCTIG

Rapid, Simpu, Economic

TUB DIN OȚEL INOXIDABIL 10 MM. SUDURĂ ÎNTR-UN SINGUR STRAT. FĂRĂ PREGĂTIRE A CORDONULUI.

Indiferent dacă se utilizează în producția de conducte și recipiente sau în tehnologia aeronautică și spațială, procedeul de sudare WIG ArcTig oferă soluția optimă pentru toți cei care așteaptă standarde maxime de calitate de la cusătura lor sudată și care în același timp caută o soluție simplă și mai ales economică pentru aplicația lor de sudare. La aplicațiile mecanizate și robotizate se pot suda într-un strat și fără pregătire materiale de până la 10 mm.

Care sunt provocările
tale în sudare?

Let's get connected.



AVANTAJELE ARCTIG

REDUCEREA TIMPULUI DE PREGĂTIRE ȘI PRELUCRARE ULTERIOARĂ

- / pregătire minimă până la deloc la materialele cu grosimi de până la 10 mm
- / economii la gaz, material de adaos și curent
- / înălțare mică a cusăturii și deformare redusă
- / nu se formează stropi

VITEZĂ DE SUDARE MĂRITĂ

- / până la 100 % creștere a vitezei de sudare față de procedeul WIG convențional

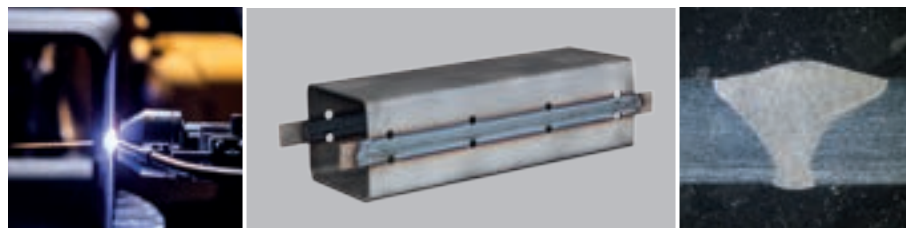
UTILIZARE SIMPLĂ

- / reglare ușoară și selectare simplă a parametrilor de sudare
- / schimbare și șlefuire simplă a electrodului
- / sistem de fixare a electrodului pentru reglarea capătului liber al electrodului
- / flexibilitate în ceea ce privește poziția de sudare

APLICAȚII

CORDON DE SUDURĂ LONGITUDINAL

Grinzi metalice, tuburi profilate, grinzi, carcasă



SUDURĂ PE CIRCUMFERINȚĂ

Cilindri hidraulici, conducte, recipiente



MATERIALE

CrNi	NiBas
Oțel	Titan
(Super)-Duplex	

GROSIMEA MATERIALULUI

CrNi: 3 - 10 mm (un strat)
Oțel: 3 - 8 mm (un strat)

POZIȚII

PA	PC
----	----

STRUCTURA SISTEMULUI ȘI MODUL DE FUNCȚIONARE



În funcție de aplicație, sistemul se poate echipa cu un sistem de avans sârmă la rece.

Datorită electrodului puternic răcit se formează un arc electric focusat, cu presiune mare a arcului electric.

În funcție de aplicație și accesibilitatea componentei, sunt disponibile două variante de pistol de sudare: TTW 7200 R ArcTig TTW 3600 R ArcTig

Ca bază pentru sistem se pot utiliza surse de curent standard MagicWave și TransTig din clasele de putere 4000 și 5000. În acest fel este posibil un upgrade simplu, păstrând sistemele existente.

opțional până la 900 A

Pentru răcirea specială a pistolului de sudare se utilizează un răcitor de înaltă performanță, care garantează rezultate de sudură reproductibile 100%.

EXEMPLU DE CLIENT TEKNOKROM

Specialistul în producția de recipiente Teknokrom, cu sediul în Izmir (Turcia), produce rezervoare crom-nichel pentru industria alimentară. Datorită ArcTig, Teknokrom reușește să tripleze viteza de sudare per strat. În plus noul procedeu permite un rezultat ideal cu un singur strat, acolo unde la sudarea WIG clasică erau necesare patru straturi.



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TREI DEPARTAMENTE, O SINGURĂ PASIUNE: TEHNOLOGIA CARE IMPUNE NOI STANDARDE.

Afacerea începută în 1945 ca atelier al unui singur meșter a ajuns acum să impună standarde tehnologice în domeniul tehnicii de sudare, al energiei solare și sistemelor de încărcare a bateriilor. În prezent avem circa 4.550 de angajați în întreaga lume, iar cele 1.241 de brevete de invenții pentru produse dezvoltate de noi certifică incontestabil spiritul inovator al companiei. Pentru noi, dezvoltarea sustenabilă înseamnă implementarea principiilor relevante pentru mediu și societate, în egală măsură cu factorii economici. Iar în tot acest timp, exigențele noastre nu s-au schimbat niciodată: să fim lider în inovație.

Mai multe informații despre toate produsele Fronius și despre reprezentanții și distribuitorii noștri din întreaga lume puteți afla pe: www.fronius.com

v09 July 2018 RO

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telephone +43 7242 241-0
Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com