



forceArc forceArc puls

Выгодная сварка, экономия расходов

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности

Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали



Taurus
Synergic S



Phoenix puls



alpha puls

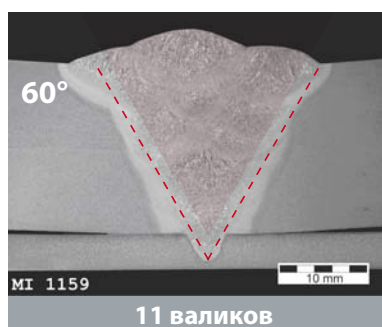
- Уменьшенный угол раскрытия шва благодаря глубокому провару и стабильной по направленности сварочной дуге
- Сокращение количества слоев
- Меньшая деформация за счет концентрированной сварочной дуги с минимальной теплоотдачей
- Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание
- Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки
- Уменьшение подрезов
- Почти полное отсутствие брызг
- Особое преимущество, например, при сварке угловых швов тавровых соединений, конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой, например несущих частей мостов, вагонов и металлоконструкций
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали
- Ручная и автоматизированная сварка

Сравнение методов сварки forceArc и стандартной сварки струйной дугой Технологическим институтом сварки (TWI)



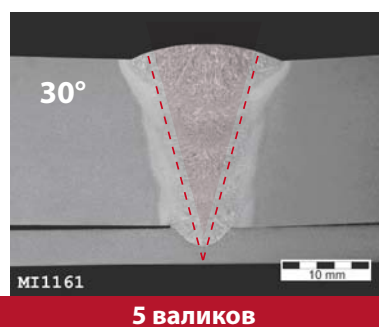
- Стыковые швы, выполненные методом forceArc® с малыми углами раскрытия 30° и 40°, отвечают требованиям EN ISO 15614-1:2004
- За счет меньшего объема шва на 50 % сокращается время сварки по сравнению со стандартным методом сварки струйной дугой с углом раскрытия 60°
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения отличаются ярко выраженным профилем провара без подрезов, что также отвечает требованиям EN ISO 15614-1:2004
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения имеют большую глубину провара

Стандартная струйная дуга



11 валиков

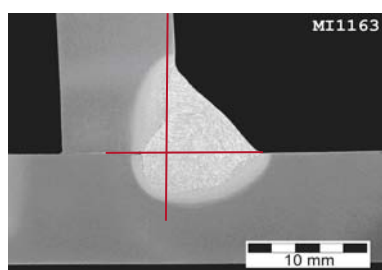
forceArc®



5 валиков

Сокращение времени сварки на 50 %

Неизменные механические и технологические характеристики!



- Глубокий провар, за счет чего возможно уменьшение величины а или поперечного сечения шва
- Быстрая компенсация изменений вылета электрода
- Особое преимущество, например, при очень узких стыках и угловых швах тавровых соединений

