

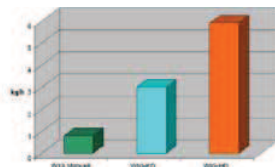
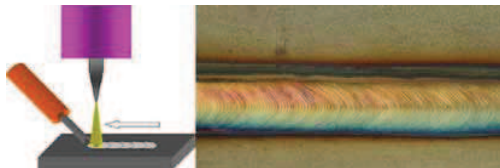
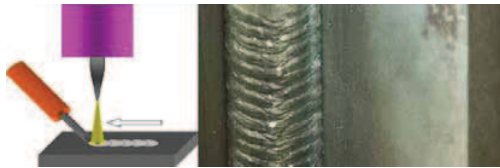


■ Ausgesprochen wirtschaftlich - Abschmelzleistung ähnlich MIG/MAG

Das WIG-Heissdraht Schweißen ist eine Weiterentwicklung des WIG-Kaltdraht Schweißens. Der Zusatzwerkstoff von einer separaten Stromquelle durch Widerstandserwärmung im freien Drahtende zwischen Kontaktrühr des Heißdraht-Brenners und dem Schmelzbad aufgeheizt. Durch die verbesserte Wärmebilanz des Verfahrens ergeben sich folgende Vorteile gegenüber dem Kaltdraht :

- bis zu 100% höhere Schweißgeschwindigkeit
- bis zu 60% höhere Abschmelzleistung
- Reduktion der Aufmischung bis zu 60%
- höhere Abschmelzmenge (30-50%) bei gleicher Schweißleistung
- einfacheres Schweißen in Zwangslagen

Highlights



■ Anwendung Stahl

S355, mechanisiert, 10 mm Blech in PF Position, 1 Lage

■ Anwendung hochlegierter Stahl

1.4301, manuell, 8 mm Blech in PB Position

■ Optimal abgestimmtes mobiles Heißdraht-System bestehend aus

- fahrbarer Schweißstromquelle Tetricx,
- Drahtvorschub Tetricx Drive
- Heißdraht-Stromquelle zum Vorwärmen des Drahtes
- Heißdrahtbrenner

■ Manueller handlicher Heißdrahtbrenner

mit Drahtzuführung und Heißdrahtkontaktierung

■ Ausgesprochen wirtschaftlich

- deutlich höhere Abschmelzleistung als WIG manuell
- Abschmelzleistung ähnlich MIG/MAG
- mit WIG Qualität

Vorteile

- Hohe Abschmelzleistungen
- Hohe Schweißgeschwindigkeit
- Geringe Gefahr von Bindefehlern
- Hochqualitative feinschuppige Naht
- Schweißen von hochlegierten und Sonderwerkstoffen
- Keine Spritzer
- Kleinere WEZ, weniger Verzug
- Gut geeignet zum Engspaltschweißen
- Kombiniertes System Kalt-/Heißdraht
- Synchron-Schweißen
- Einfache Bedienung (Synergie-Konzept)
- Manuelle, Mechanisierte und automatisierte Anwendungen

