

EFEKTIVNÍ SVAŘOVÁNÍ DÍKY PŘECHODU Z TIG NA MIG-MAG

SVAŘOVÁNÍ PROCESY LORCH SPEEDROOT A SPEEDPULSE TŘÍKRÁT RYCHLEJI

Firma GOH Behälter & Anlagenbau GmbH vyrábí jakostní nádrže a komponenty potrubí pro výrobce zařízení, přední firmy v oboru přípravy stlačeného vzduchu, chemický průmysl a leteckou dopravu. Nádrže vyrobené z nerezové a uhlíkové oceli o tloušťce plechu až 120 mm a odolávat tlakům až 1 000 bar. To znamená enormní výzvu z pohledu kvality každého jednotlivého svarového spoje, absolutním požadavkem je optimální vzhled svaru. Dosud byly kořenové svary zpracovávaných kulatých profilů u firmy GOH procesem TIG, protože TIG umožňuje spojení materiálu bez pórů. Ovšem s touto nevýhodou, že je svařovací proces velmi pomalý. S přechodem na MIG-MAG v kombinaci s procesem SpeedRoot a SpeedPulse firmy Lorch svařuje nyní výrobce nádrží ze Siegelandu nejen bez rozstříku a bez pórů, ale také až třikrát rychleji.

NÁŠ ZÁKAZNÍK PŘEHLEDNĚ

GOH BEHÄLTER- UND ANLAGENBAU GMBH

- Netphen-Dreis-Tiefenbach, DE
- 85 zaměstnanců
- Výrobu nádrží a přístrojů
- www.goh-gmbH.de



Lorch SpeedRoot: Bez rozstříku a s velmi nízkým vnosem energie je proces SpeedRoot schopný svařovat kořen dokonce i v osmimilimetrové mezeře, navíc až třikrát rychleji než proces TIG.



Luis Braga svařuje se zařízením Lorch S-SpeedPulse kořenovou vrstvu hrdla trubky procesem SpeedRoot firmy Lorch. Krycí vrstva se svařuje procesem Lorch SpeedPulse.

MIG-MAG svařovacích zdrojů v kombinaci s procesy SpeedRoot a SpeedPulse

KRATŠÍ DOBY SVAŘOVÁNÍ, HLUBŠÍ PRŮVAR, BEZPROBLÉMOVÉ PŘEMOSTĚNÍ ŠÍŘEK MEZER

U procesu SpeedRoot se jedná o proces MIG-MAG na základě svařovacího zařízení S-SpeedPulse, který kombinuje kvalitu kořenového svaru podobnou procesu TIG s výhodami rychlosti procesu MIG-MAG. Pro svařování kořenové vrstvy u hrdla trubky, které předtím trvalo pomocí procesu TIG celých 12 minut, potřebuje firma nyní již jen osm minut. Ale nejen to: Úlohy, u kterých byly dříve potřeba až tři různé svařovací stroje s různými dráty a směsmi plynu pro různé vrstvy svaru, zvládá dnes firma GOH s jediným zařízením SpeedPulse. Navíc je díky systému dvojitého podavače pravidelná probíhá i výměna plného drátu za trubičkový téměř samočinná,

bez vyprchání ochranného plynu ze systému. Protože jsou kořeny zachyceny bezpečně a hluboko, mohou si svářeči firmy GOH nyní ušetřit dokonce i svařování protějšší vrstvy. Proces SpeedPulse zajišťuje plynulý přechod materiálu na obrobek, kdy za pulzní vodičí kapkou následuje vždy druhý. Cíleně ovládaný přenos materiálu podobný sprchovému oblouku. Tak lze bez problémů přemostit i šířky mezer až 10 mm a u masivních kulových rezonátorů dokonce vyplnit dokonce i 120 mm hloubku vniknutí jedním svarem. Proces svařování se tak dokončí celkem za třetinu času.



„Od té doby, co svařujeme se SpeedPulse a SpeedRoot, se chybová kvóta téměř přiblížila nule. Časová úspora byla kromě kvality svaru hlavním argumentem pro naše rozhodnutí o koupi.“

– Günther Heupel, Technický vedoucí

FAKTA

- Až třikrát rychlejší svařování než u TIG
- Pro různé svary
- Snadná změna z plného drátu na trubičkový díky systému
- Potřeba je již jen jedna vrstva výplně, protějšší vrstva odpadá
- Přemostit lze bez problémů spáry o šířce až deset milimetrů
- Menší tepelně ovlivněná oblast, přesto hlubší průvar
- Zřetelně nižší rozstřík

