

SALDATURE PIÙ EFFICIENTI CON IL PASSAGGIO DA TIG A MIG-MAG

SALDATURE TRE VOLTE PIÙ VELOCI GRAZIE AI PROCESSI DI SALDATURA SPEEDROOT E SPEEDPULSE DI LORCH

GOH Behälter & Anlagenbau GmbH produce serbatoi e componenti per condotte di alta qualità per costruttori di impianti, aziende leader nella depurazione dell'aria compressa, l'industria chimica e l'aviazione. I serbatoi realizzati in acciaio inox e acciaio al carbonio presentano fino a 120 mm di spessore della lamiera e devono resistere a fino a 1.000 bar di pressione. Tutto questo rappresenta un'enorme sfida per la qualità di ogni singolo cordone di saldatura, mentre un aspetto del cordone ottimale è anche un prerequisito essenziale. Le saldature della prima passata dei profili tondi venivano precedentemente eseguite presso GOH con TIG dato che questo sistema permette di realizzare giunti del materiale senza pori. Tuttavia, si presenta lo svantaggio che questo processo di saldatura è molto lento. Passando a MIG-MAG in abbinamento ai processi SpeedRoot e

SpeedPulse di Lorch, oggi il costruttore di serbatoi di Siegerland non solo esegue le saldature senza spruzzi e pori, ma anche ad una velocità fino a tre volte superiore.

IL CLIENTE A COLPO D'OCCHIO

GOH BEHÄLTER- UND ANLAGENBAU GMBH

- Netphen-Dreis-Tiefenbach, Germania
- 85 dipendenti
- Costruzione di serbatoi e apparecchi
- www.goh-gmbh.de



SpeedRoot di Lorch chiude anche spazi di otto millimetri durante la saldatura della prima passata ad una velocità tre volte superiore rispetto ai processi TIG, ma senza spruzzi e con un apporto d'energia molto ridotto.



Luis Braga salda lo strato della prima passata del bocchettone del tubo con un impianto S-SpeedPulse di Lorch utilizzando il processo SpeedRoot di Lorch. Lo strato di copertura viene saldato con SpeedPulse di Lorch.

I vantaggi degli impianti di saldatura MIG-MAG in abbinamento a SpeedRoot e SpeedPulse

TEMPI DI SALDATURA PIÙ BREVI, PENETRAZIONE PROFONDA E CHIUSURA DELLE LUCI SENZA DIFFICOLTÀ

Per quanto riguarda SpeedRoot, si tratta di un processo MIG-MAG basato sugli impianti di saldatura S-SpeedPulse che abbina una qualità dei cordoni di saldatura della prima passata simile a TIG ai vantaggi della velocità MIG-MAG. La saldatura di uno strato della prima passata per un bocchettone di tubo, che prima richiedeva 12 minuti con TIG, oggi richiede all'azienda solo otto minuti. Ma non finisce qui. Mentre in passato erano necessarie fino a tre saldatrici per i diversi strati di saldatura con i vari fili e una miscela di gas, oggi GOH gestisce tutto questo con un unico impianto SpeedPulse. Inoltre, il cambio del filo tra filo pieno e filo animato è possibile quasi in modo autonomo grazie al sistema a doppia

alimentazione e senza fuoriuscite di gas. Dato che la prima passata viene raccolta in sicurezza e in profondità, oggi i saldatori di GOH possono evitare di saldare un controstrato. Infatti SpeedPulse garantisce un trasferimento del materiale fluido sul pezzo in lavorazione. Ad una gocciolina guida pulsata segue sempre un secondo trasferimento del materiale controllato in modo mirato e simile a un arco a spruzzo. In questo modo, è possibile chiudere le luci fino a 10 mm di larghezza senza problemi e, nel caso dei risonatori massicci, raggiungere anche una profondità di penetrazione 120 mm con un cordone di saldatura. Il processo di saldatura viene concluso nel suo complesso in un terzo del tempo richiesto.



"Da quando eseguiamo le saldature con SpeedPulse e SpeedRoot, la percentuale d'errore si è quasi azzerata. Oltre alla qualità del cordone di saldatura, questo risparmio in termini di tempo è stato un argomento principale a favore della nostra decisione d'acquisto."

*– Günther Heupel,
amministratore delegato tecnico*

DATI

- Saldature fino a tre volte più veloci rispetto a TIG
- Solo un apparecchio S-SpeedPulse necessario (in precedenza fino a tre saldatrici per le diverse posizioni di saldatura)
- Cambio del filo semplice tra filo pieno e filo animato grazie al sistema a doppia alimentazione
- Necessità di un solo strato di riempimento ed esclusione del controstrato
- Possibilità di chiusura delle luci fino a 10 millimetri senza problemi
- Zona interessata dal calore più ridotta, ma con una penetrazione più profonda
- Riduzione significativa degli spruzzi

