

EFFICIËNTER LASSEN DOOR OVER TE SCHAKELEN VAN TIG NAAR MIG-MAG

DRIE KEER SNELLER LASSEN MET LORCH LASPROCESSEN SPEEDROOT EN SPEEDPULSE

GOH Behälter & Anlagenbau GmbH produceert hoogwaardige containers en leidingcomponenten voor installatiefabrikanten, toonaangevende bedrijven in de persluchtverwerking, de chemische industrie en de luchtvaart. De containers, gemaakt van RVS en koolstofstaal, hebben een plaatdikte tot maximaal 120 mm en moeten bestand zijn tegen een druk tot 1.000 bar. Dit vormt een enorme uitdaging voor de kwaliteit van elke afzonderlijke lasnaad temeer daar ook een optimaal lasnaadpatroon een absolute voorwaarde is. Tot nu toe werden de grondlasnaden van de ronde profielen die bij GOH werden verwerkt, gelast met TIG, omdat TIG een duidelijk poriënvrije verbinding van het materiaal mogelijk maakt. Het nadeel is echter dat het lasproces zeer traag verloopt. Met de overschakeling op MIG-MAG in combinatie met de SpeedRoot- en SpeedPulse-proces-

sen van Lorch, last de containerfabrikant uit Siegerland nu niet alleen spat- en poriënvrij, maar ook tot maximaal drie keer sneller.

ONZE KLANT IN EEN OOGOPSLAG

GOH BEHÄLTER- UND ANLAGENBAU GMBH

- Netphen-Dreis-Tiefenbach, DE
- 85 medewerkers
- Container- & apparatenbouw
- www.goh-gmbH.de



Lorch SpeedRoot: Spatvrij en met een zeer lage energie-input sluit SpeedRoot zelfs spleten van acht millimeter bij het grondnaad lassen, drie keer sneller dan TIG-processen.



Luis Braga last de grondnaad laag van de pijpmof met een Lorch S-SpeedPulse-installatie met gebruikmaking van Lorch's SpeedRoot-proces. De toplaag is gelast met Lorch SpeedPulse.

De voordelen van MIG-MAG lasinstallaties in combinatie met SpeedRoot en SpeedPulse

KORTERE LASTIJDEN, DIEPE INBRANDING, SPLEETBREEDTEN ZONDER PROBLEMEN OVERBRUGGEN

SpeedRoot is een MIG-MAG-proces op basis van de S-SpeedPulse-lasapparaten dat een TIG-achtige grondnaad kwaliteit combineert met de MIG-MAG snelheidsvoordelen. Het lassen van een grondlaag aan een pijpmof, wat voorheen 12 minuten duurde met TIG, kost het bedrijf nu nog maar acht minuten. Maar dat niet alleen: Waar vroeger tot drie lasapparaten nodig waren voor de verschillende lasnaadlagen met verschillende draden en een gasmengsel, doet GOH dit nu met één enkele SpeedPulse-installatie. Bovendien slaagt de draadwissel tussen massieve en gevulde draad bijna vanzelf dankzij het dubbele aanvoersysteem en zonder dat er gas ontsnapt.

Omdat de grondnaad veilig en diep wordt opgevangen, kunnen de lassers van GOH zich nu zelfs de moeite van het lassen van een steunlaag besparen. SpeedPulse zorgt voor een vloeiende materiaaloverdracht naar het werkstuk. Hier wordt een gepulseerde geleidingsdruppel altijd gevolgd door een tweede, specifiek gecontroleerde, sproeivlamboog-achtige materiaaloverdracht. Zo kunnen spleetbreedten tot 10 mm zonder problemen worden overbrugd en kan bij de resonatoren met vaste kogels zelfs een penetratiediepte van 120 mm met een naad worden opgevuld. Al met al is het lasproces in een derde van de tijd voltooid.



“Sinds wij met SpeedPulse en SpeedRoot lassen, is het foutenpercentage bijna tot op nul gedaald. De tijdsbesparing, samen met de lasnaadkwaliteit, was een hoofdargument voor onze aankoopbeslissing.”

*– Günther Heupel,
Technisch Bedrijfsleider*

FEITEN

- Tot maximaal drie keer sneller lassen dan met TIG
- Er is slechts één S-SpeedPulse-apparaat is noodzakelijk (voorheen tot maximaal drie lasapparaten voor de verschillende lasnaad lagen)
- Gemakkelijke draadwissel tussen massieve en gevulde draad dankzij dubbel aanvoersysteem
- Slechts één gevulde laag nodig, geen steunlaag
- Spleetbreedten tot maximaal tien millimeter kunnen zonder problemen worden overbrugd
- Kleinere warmte-invoedszone, maar diepere inbranding
- Duidelijk minder spatten

