

Voor S- en
MicorMIG-serie

VOL GAS MET GEVULDE DRAAD

Gevulde draad pakketten met Lorch
Speed-processen



Nieuwe mogelijkheden voor het lassen met gevulde draad

Vooraf voor lastoepassingen met dikke en zware werkstukken waar hoge dynamische krachten op werken, wordt vaak gevulde draad gebruikt. Maar het gebruik hiervan is in bepaalde toepassingsgebieden beperkt.

Lorch lasapparatuur en de nieuwe Lorch gevulde draad pakketten combineren alle voordelen van de Lorch Speed processen om de mogelijkheden van lassen met gevulde draad uit te breiden en de lassnelheid te verbeteren.*

Klanten lassen tot 30% sneller

met Lorch-lasapparaat + speed-processen + vuldraad-pakketten*

Uitdagingen bij lassen met gevulde draad

• Te hoge warmte-inbrenging

Voor het lassen van dunne platen en voor toepassingen waarbij weinig vervorming is gevraagd, is rutiel gevulde draad vanwege de sproeihoogte niet goed geschikt.

• Te lage vlamboogdruk bij het lassen van volledige aansluitingen

De tulpvormige vlamboog van gevulde draad levert aan de zijkanten meer druk dan in de diepte, waardoor een volledige aansluiting niet kan worden gegarandeerd. Daarom is een spleetvoorbereiding nodig, wat veel tijd en geld kost.

• Omslachtig opgaand lassen

Omdat metaalpoeder gevulde draad geen slak vormt, wordt het smeltbad niet ondersteund. Het lassen van opgaande lasnaden is heel omslachtig en in sommige gevallen moet hier rutiel gevulde draad voor worden gebruikt.

• Met dikke naden grondnaad bereiken

Door de lagere spanning die bij dikke draden ontstaat, is het moeilijker een goede grondnaad te bereiken. Daarom wordt voor grondnaden een dunner draad gebruikt.



Innovatieve Lorch Speed-processen

Speed Arc

SpeedArc (XT)

De SpeedArc (XT) overtuigt met een bijzonder geconcentreerde vlamboog en een aanzienlijk hogere energiedichtheid dan bij vergelijkbare processen. Zo wordt een bijzonder diepe inbranding in het werkstuk bereikt die niet te vergelijken is met de inbrandprestaties van normale MIG-MAG-apparaten. Door de verhoogde vlamboogdruk in het smeltbad wordt MIG-MAG-lassen met SpeedArc (XT) meetbaar sneller en daardoor uiterst rendabel.

Speed Arc XT

Speed Up

SpeedUp

Voor het opgaand lassen was tot nu toe veel ervaring en een vaste hand nodig. Bij SpeedUp wordt de hete sterkstroomfase gecombineerd met de koude fase in de vorm van lagere energie-inbrenging voor een veilige inbranding, precieze naadvulling en een nagenoeg optimale A-hoogte. Dankzij perfecte regeltechniek zonder overgangen, extreem snel en nagenoeg spatvrij.

Rutiel gevulde draad met SpeedArc en SpeedArc XT

Minder materiaalvervorming

Profiteer van de hoge dynamiek van de vlamboog van de SpeedArc (XT), waarmee het mogelijk is om ook in lastige posities veel sneller te lassen en de vervorming van het werkstuk tot een minimum te beperken.

Dunne platen lassen

De SpeedArc (XT) biedt perfecte controle van de vlamboog en het smeltbad en voorkomt zo dat met te hoge stroomsterktes voor middelgrote platen wordt gelast. Last zo ondanks de sproeihoogte dunne tot middelgrote platen (4-8 mm).

Met dikke draden een grondnaad lassen

Er hoeft niet meer te worden gewisseld van draad bij grond- en deklagen omdat de hoge vlamboogdruk van de SpeedArc ook met dikkere, rutiel gevulde draad (bijvoorbeeld 1,6 mm) een perfecte grondnaad bereikt.



Speed Arc

Speed Arc XT

Metaalpoeder gevulde draad met SpeedArc en SpeedArc XT

Geen dure spleetvoorbereiding

Investeer geen tijd en kosten in een omslachtige spleetvoorbereiding. Met de SpeedArc (XT) wordt de tulpvormige vlamboog van de gevulde draad goed gericht en krijgt zo de eigenschappen van een vlamboog van massieve draad. Zo lukt het om de eerste lagen van een volledige aansluiting te lassen.



Speed Arc

Speed Arc XT

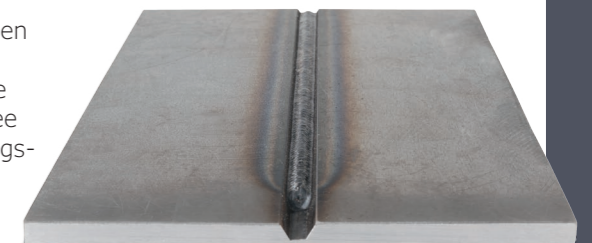
Metaalpoeder gevulde draad met SpeedUp**

Geen driehoeksbeweging bij opgaande lasnaden (HotPass)

Dankzij de lagere energie-inbrenging van de SpeedUp kunnen opgaande lasnaden makkelijk en snel worden gelegd. De omslachtige driehoeksbeweging bij het lassen van de eerste tussenlaag van opgaande buislasnaden (HotPass) is daarmee verleden tijd. Vooral werkzaamheden die vanwege omgevings- of werkomstandigheden snel moeten worden uitgevoerd, worden zo veel makkelijker.

Niet meer extra van draad wisselen

Met de perfecte regeltechniek van de SpeedUp kunnen korte, verticale lasnaden met metaalpoeder gevulde draad makkelijk worden gelegd. Waar eerst van draad moest worden gewisseld en rutiel gevulde draad moest worden gebruikt, bespaart u nu tijd en geld.



Speed Up

* Afhankelijk van het tot nu toe gebruikte lasapparaat, de instellingsparameters en de toepassing.

** Opmerking: Gebruik metaalpoeder gevulde draad geschikt voor verticale laspositie.

De gevulde draadpakketten voor Speed-processen

De gevulde draadpakketten van Lorch voor de Lorch Speed-processen dekken de meest gangbare rutiel vuldraden en draden van metaalpoeder die op de markt verkrijgbaar zijn af. Ze kunnen voor de MicorMIG, MicorMIG Pulse en S-SpeedPulse XT worden gebruikt.

MicorMIG- en MicorMIG Pulse-serie:

Draadtype	Lorch Speed-proces	Draaddiameter	Gas	
			82/18 Ar/CO ₂	CO ₂
Rutiel gevulde draad	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
Metaalpoeder gevulde draad	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—



S-serie:

Draadtype	Lorch S peed-proces	Draaddiameter	Gas	
			82/18 Ar/CO ₂	CO ₂
Rutiel gevulde draad	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
Metaalpoeder gevulde draad	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—
		1,6	●	—



Uw Lorch-verkoper:

913.1210.3/1 | 08.19 | Technische wijzigingen en drukfouten voorbehouden.

LORCH
smart welding