

Pro sérii  
S a MicorMIG

# NA PLNÝ PLYN S PLNĚNÝM DRÁTEM

Balíček pro plněné dráty s procesy Lorch Speed



# Nové možnosti při svařování s plněným drátem

Plněné nebo trubičkové dráty jsou s oblibou používány především při svařování silnostěnných a těžkých dílců, na které působí velké dynamické síly. Jejich použití je ovšem v určitých oblastech aplikace omezeno.

Svařovací zdroje Lorch a jejich nové balíčky pro plněné dráty v kombinaci s výhodami inovativních procesů Lorch Speed mohou výrazně rozšířit aplikační pole svařování trubičkovým drátem a umožní zvýšení svařovací postupové rychlosti.\*

## Zákazníci svařují až o 30 % rychleji

se svařovacím zdrojem Lorch + procesy Speed + balíčky pro plněné dráty\*

### Výzvy svařování s plněným drátem

#### • Příliš vysoká vnesená energie

Pro svařování tenkých plechů a pro další aplikace, které vyžadují jen malou deformaci, není sprchový oblouk rutilového plněného drátu úplně vhodný.

#### • Chybějící tlak oblouku při svařování tupých spojů

Oblouk ve tvaru tulipánu u plněných drátů vytváří větší tlak na stranách než uprostřed, není tedy možné zaručit plné provaření tupého spoje. Proto je nutná časově i finančně nákladná příprava svarové mezery.

#### • Náročné svařování stoupavého svaru

Protože plněný drát s kovovým práškem nevytváří strusku, není tavenina podepřena, svařování stoupavých svarů je velmi náročné a vyžaduje v některých případech přechod na rutilový plněný drát.

#### • Provaření kořene s tlustými dráty

Nižší napětí, které u silných přídavných drátů vzniká, ztěžuje dobré provaření kořene. Proto se pro svařování kořenové vrstvy sahá zpět po tenčím drátu.

### Inovativní procesy Lorch Speed

Speed Arc

#### SpeedArc (XT)

SpeedArc (XT) přesvědčuje mimořádně zaostřeným obloukem a podstatně vyšší hustotou energie než srovnatelné procesy. Je tak dosažen mimořádně hluboký průvar do základního materiálu, který není srovnatelný s výkonem provaření normálních MIG-MAG zdrojů. Díky zvýšenému tlaku oblouku na tavnou lázeň je MIG-MAG svařování s režimem SpeedArc (XT) měřitelně rychlejší a tím maximálně hospodárné.

Speed Arc XT

Speed Up

#### SpeedUp

Pro svařování stoupavých svarů byla doposud zapotřebí spousta zkušeností a klidná ruka. SpeedUp kombinuje horkou fázi vysokého proudu s chladnou fází sníženého vnosu energie – pro bezpečný průvar, přesné vyplnění objemu svaru a téměř optimální a-rozměr. Díky perfektní regulační technice bez přechodů, extrémně svižně a prakticky bez rozstřiku.

### Rutilový plněný drát se SpeedArc a SpeedArc XT

#### Snížená deformace materiálu

Profitujte z vysoké dynamiky oblouku SpeedArc (XT), která umožňuje i v nucených polohách výrazně rychlejší svařování a minimalizaci deformace základního materiálu.

#### Tenké plechy svařitelné

Optimální kontrola oblouku a tavné lázně, kterou nabízí SpeedArc (XT), nenutí při svařování středních plechů používat příliš vysoké proudy. Navzdory sprchovému oblouku tak svařujete tenké až střední plechy (4-8 mm).

#### Svařování kořene s tlustými dráty

Ušetřete si změnu drátu mezi svařováním kořene a krycích vrstev, vysoký tlak oblouku procesu SpeedArc zajistí optimální provaření kořene také s tlustšími, rutilovými plněnými dráty (např. 1,6 mm).



Speed Arc

Speed Arc XT

### Plněný drát s kovovým práškem se SpeedArc a SpeedArc XT

#### Žádná drahá příprava mezery

Neinvestujte čas a peníze do náročné přípravy mezery. Díky procesu SpeedArc (XT) se oblouk ve tvaru tulipánu u plněného drátu silně zaostří a získá tak vlastnosti oblouku s masivním drátem. Díky tomu se svařování prvních vrstev spojí s plným průvarem podaří.



Speed Arc

Speed Arc XT

### Plněný drát s kovovým práškem se SpeedUp\*\*

#### Žádné kývání u stoupavých svarů (HotPass)

Díky sníženému vnosu energie lze s procesem SpeedUp provádět stoupavé svary jednoduše a rychle rovnoměrným pohybem nahoru. Náročné kývání při svařování první mezivrstvy stoupavých svarů trubek (HotPass) patří minulosti. Především práce, které je kvůli okolním a pracovním podmínkám nutné provést rychle, jsou značně usnadněny.

#### Žádná dodatečná výměna drátu

Perfektní regulace procesu SpeedUp umožňuje svařování krátkých, svislých svarů s plněným drátem s kovovým práškem. Kde byl dřív nutný přechod na rutilový plněný drát, tam nyní ušetříte čas a peníze.



Speed Up

\* V závislosti na dosud používaném svařovacím zdroji, nastavených parametrech a aplikaci.

\*\* Poznámka: Používejte dráty s kovovým práškem se schválením pro svislé stoupavé svary.

# Balíčky pro plněné dráty pro Speed procesy

Balíčky Lorch pro plněné dráty pro procesy Lorch Speed pokrývají ty nejběžnější plněné dráty s rutilovým i kovovým práškem a jsou k dispozici pro MicorMIG, MicorMIG Pulse a S-SpeedPulse XT.

## Série MicorMIG a MicorMIG Pulse:

Typ drátu	Proces Lorch Speed	Průměr drátu	Plyn	
			82/18 Ar/CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>
<b>Rutilový plněný drát</b>	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
<b>Plněný drát s kovovým práškem</b>	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—



## Série S:

Typ drátu	Proces Lorch Speed	Průměr drátu	Plyn	
			82/18 Ar/CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>
<b>Rutilový plněný drát</b>	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
<b>Plněný drát s kovovým práškem</b>	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—
		1,6	●	—



Váš prodejce Lorch:

913.1210.4/1 | 08.19 | Je vyhrazeno právo na technické změny a tiskové chyby.

**LORCH**  
smart welding