

Serie T e V Lorch:

SALDATURE TIG PER LA REALIZZAZIONE DI SERBATOI, APPARECCHIATURE E DISPOSITIVI.



La serie T in dettaglio

- **Inverter per saldatura TIG mobile.** Con le migliori caratteristiche di saldatura TIG. Ergonomia e leggerezza, a partire da 12 kg. Soluzione perfetta per l'utilizzo mobile.
- **Saldatura pulsata e Fast-Pulse fino a 2 kHz.** La funzione pulsata fino a 2 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili.
- **Prestazioni di saldatura al top.** Tecnologia high-end e database dei parametri SmartBase controllano l'arco per risultati ottimali.
- **Commutazione da DC a AC (solo AC/DC).** La serie T Lorch è disponibile, per tutte le varianti di potenza, nella versione DC e AC/DC e offre pertanto la massima flessibilità anche nella saldatura su alluminio.
- **Innesco HF senza contatto.** L'innesco TIG avviene senza contatto con impulsi ad alta tensione e premendo un tasto, pertanto senza contatto tra l'elettrodo di tungsteno e il pezzo lavorato.

La serie V in dettaglio

- **TIG potentissima.** Tecnologia TIG sorprendente in robusto telaio industriale e completata da tecnologia ad inverter di comprovata validità.
- **Display con testo in chiaro, selezione della lingua e Tiptronic.** Un'interfaccia utente chiaramente strutturata e il quadro di comando inclinato assicurano che il pannello di regolazione dell'apparecchio sia sempre perfettamente visibile e facile da usare. A seconda dell'apparecchio si selezionano la funzione AC o DC, il diametro dell'elettrodo e la corrente di saldatura. Nella modalità Tiptronic è, quindi, possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura.
- **Saldatura di alluminio (variante AC/DC).** Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling" assicurano la formazione di archi perfetti nella saldatura dell'alluminio.
- **Saldatura pulsata e Fast-Pulse fino a 20 kHz.** La funzione pulsata fino a 20 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili e consente, inoltre, velocità di saldatura maggiori nell'impiego in automatico.

Modalità spot / Puntatura.

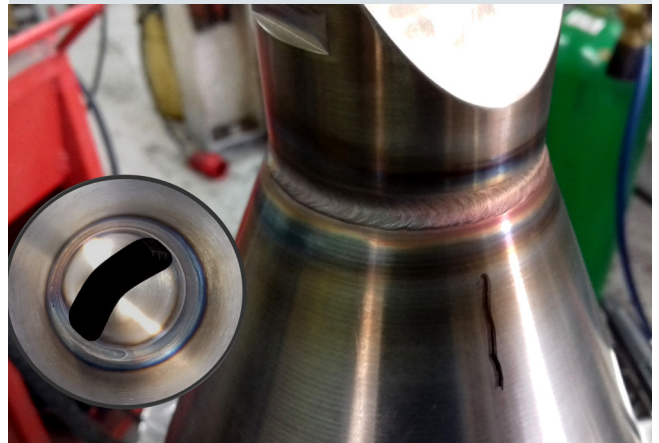
- Puntatura di tubi estremamente sottili con perfetta ripetibilità grazie alla regolazione del range in millisecondi.
- Ne conseguono deformazione significativamente ridotta del particolare, colori di rinvenimento ridotti sia all'interno che all'esterno.
- Puntatura in sicurezza di tubi in acciaio inossidabile (rischio ridotto di formazione di carburi di cromo).
- I punti uniformi sono ideali da sovrasaldare.
- Fusione sicura del punto per l'elevata energia momentanea.
- Impostazione semplice e risparmio di tempo.



Puntatura

Pulsata / Saldature di testa fino a 3 mm.

- Apporto di calore mirato ed eccezionale capacità di riempire le fessure.
- Parametri di penetrazione, larghezza e design di saldatura impostabili in maniera personalizzata.
- Saldature di design, saldature di base, automazione, giunzioni di spessori differenti tra loro.



Saldatura circonferenziale su valvola

Pulsata ad alta frequenza / Maggior velocità.

- Arco fortemente concentrato ed elevata velocità di saldatura.
- Colori di rinvenimento ridotti.
- Formazione sicura del vertice del cordone.
- Soluzione estremamente adatta per la saldatura automatica.
- Soluzione estremamente adatta per materiali a base di nickel.
- Risparmio di tempo grazie alla velocità ed alla minor rilavorazione = risparmio sui costi



Saldatura di radice su flangia

Pulsata a media frequenza.

- Arco concentrato.
- Controllo eccellente del bagno di saldatura.
- Ottime prestazioni in posizioni difficili.
- Basso apporto termico.



Giunzione "spesso-sottile" 5/0,7 mm