

Lorch séries T et V :

APPLICATIONS DE SOUDAGE TIG POUR LA CONSTRUCTION DE RÉSERVOIRS, D'APPAREILS ET D'ÉQUIPEMENTS.



Les caractéristiques de la série T

- **Onduleur de soudage TIG mobile.** Avec les meilleures propriétés de soudage TIG. Ergonomique et facile à transporter, à partir de 12 kg. Parfait pour une utilisation mobile.
- **Le soudage pulsé et pulsé à fréquence rapide jusqu'à 2 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.
- **D'excellentes performances de soudage.** Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase pilotent l'arc électrique pour des résultats parfaits.
- **Commutation CC à CA (uniquement CA/CC).** La série T de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance, en version DC et AC/DC, et vous offre ainsi une flexibilité maximale.
- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact par transfert via un arc haute fréquence par pression sur la gachette de démarrage du cycle de sorte que l'électrode tungstène ne touche pas la pièce à souder.

Les caractéristiques de la série V

- **TIG tout-puissant.** Une technique TIG supérieure dans un carénage industriel robuste et avec une technologie onduleur éprouvée.
- **Affichage en texte clair avec choix de la langue et TipTronic.** Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande réglable permettent une bonne visibilité et une utilisation aisée de l'appareil. En fonction de l'appareil, vous choisissez la fonction AC ou DC, le diamètre de l'électrode, ainsi que le courant de soudage. En mode TipTronic, vous pouvez alors mémoriser le réglage idéal pour chaque soudure.
- **Soudage de l'aluminium (variante AC/DC).** L'amorçage s'effectue sur l'alternance positive du courant et la formation automatique de la calotte assurent une formation parfaite de l'arc pour le soudage de l'aluminium.
- **Le soudage pulsé et pulsé à fréquence rapide jusqu'à 20 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 20 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines et permet en outre des vitesses de soudage plus élevées en utilisation sur machine automatique.

Mode Spot / Pointage.

- Pointer en sécurité les tubes les plus minces avec des pulsations de pointage dans la milliseconde. Déformation de la pièce à souder nettement réduite en conséquence, couleurs de revenu minimisées sur la face intérieure.
- Pointage fiable de tubes en acier inoxydable (risque réduit de formation de carbure de chrome). Des points réguliers sont parfaits pour un recouvrement lors du soudage. Fusion sécurisée du pointage grâce à une énergie momentanée élevée.
- Réglage facile et gain de temps.



Pointage

Pulsation / Soudures bout à bout jusqu'à 3 mm.

- Apport de chaleur ciblé et excellent recouvrement du joint.
- Pénétration, largeur de cordon et aspect de soudure paramétrables individuellement.
- Aspect du cordon, soudage de racines, automatisation, soudures fines et épaisses.



Soudure circonférentielle de valve

Pulsation KHZ / Plus de vitesse.

- Arc fortement focalisé et vitesse de soudage accrue.
- Couleurs de revenu réduites.
- Soudage parfait de racines.
- Convient parfaitement pour un soudage automatisé.
- Convient parfaitement pour des matériaux à base de nickel.
- Gain de temps en raison de la vitesse et de la réduction des retouches = économies financières.



Bride pour racine

Pulsation moyenne fréquence.

- Arc électrique focalisé.
- Excellent contrôle du bain de fusion.
- Bonnes propriétés de soudage en position difficile.
- Faible apport de chaleur.



Soudure fine-épaisse 0,7/5 mm