

Serie T y V de Lorch:

# TAREAS DE SOLDADURA TIG PARA CONSTRUCTORES DE TUBERÍAS.



## La serie T de un vistazo

- **Inverter de soldadura TIG móvil.** Las mejores propiedades de soldadura TIG. Ergonómicamente fácil y ligera para transportar a partir de 12 kg. Perfecto para el uso móvil.
- **Pulser y Fastpuls hasta 2 kHz.** La función de pulsación integrada de serie hasta 2 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas en soldadura.
- **Máximo rendimiento de soldadura.** La técnica HighEnd y la base de datos de parámetros SmartBase controlan el arco eléctrico para obtener los mejores resultados.
- **Conmutación de DC a AC (solo AC/DC).** La serie T de Lorch está disponible en todas las versiones de potencia en versión DC y AC/DC ofreciéndole la máxima flexibilidad incluso durante la soldadura de aluminio.
- **Inicio HF (alta frecuencia) sin contacto.** El encendido TIG se realiza sin contacto con impulsos de alta tensión y pulsando un botón de modo que el electrodo de tungsteno no toca la pieza.

## La serie V de un vistazo

- **TIG potente.** Excelente soldadura TIG, en robusta carcasa industrial y probada tecnología inverter.
- **Pantalla de texto claro con selección del idioma y Tiptronic.** La interfaz de usuario claramente estructurada y el panel de mando inclinado se encargan de que el control del equipo siempre pueda ser observado y manejado correctamente. Dependiendo del equipo, podrá elegir la función AC o DC, el diámetro de electrodo y corriente de soldadura. Después, podrá guardar el ajuste correcto para cada cordón en el modo Tiptronic.
- **Soldadura de aluminio (versión AC/DC).** El inicio en polaridad positiva y el sistema automático de arranque se encargan de una perfecta conformación de arco al soldar aluminio.
- **Pulser y Fastpuls hasta 20 kHz.** La función de pulser integrada de serie hasta 20 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas en soldadura y permite además velocidades de soldeo más altas durante la aplicación automatizada.

### Modo Spot: punteado.

- Punteado seguro de los tubos más finos mediante impulsos de punteo en cuestión de milisegundos. Esto reduce considerablemente la deformación de los componentes y minimiza las decoloraciones en la cara interna.
- Punteado seguro de tubos de acero inoxidable (reducción del peligro de formación de carburo de cromo). El punteado uniforme es ideal para la soldadura superpuesta. Confluencia segura de las zonas punteadas gracias a una alta energía momentánea.
- Ajuste sencillo y ahorro de tiempo.



Punteado

### Chapa fina de acero inoxidable: tubos finos.

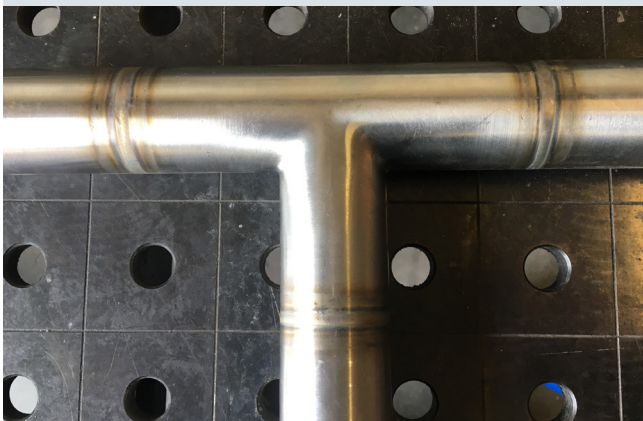
- Control perfecto gracias al arco eléctrico centrado. La oscilación del arco eléctrico favorece la confluencia del material fundido. La frecuencia optimizada mejora el manejo.
- Posibilidad de colocar la antorcha en punta incluso en las chapas más finas. Decoloraciones mínimas.
- Ideal para soldaduras en posiciones forzadas en el ámbito de la construcción de chapa.
- Ajuste fácil y menos retoques.



Ø de tubo 8 x 0,2 mm

### Impulso: soldaduras a tope de hasta 3 mm.

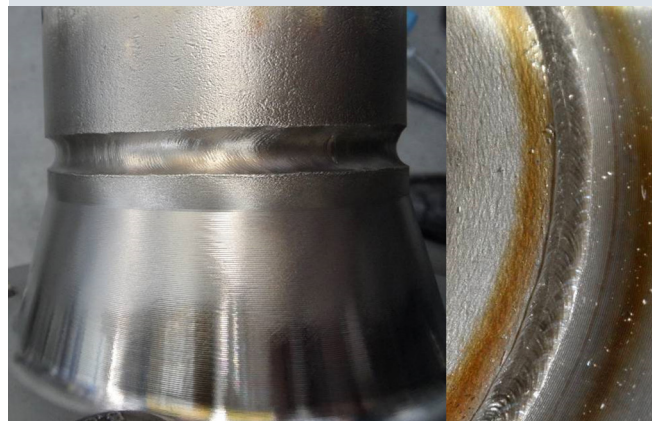
- Transferencia térmica focalizada y excelente puenteado de grietas.
- Ajuste individual de los parámetros de penetración, anchura de cordón y diseño de cordón.
- Cordones de diseño, soldaduras de raíz, automatización y uniones gruesas y finas.



Soldadura de tubos

### Impulso KHZ: más velocidad.

- Arco eléctrico muy focalizado y mayor velocidad de soldadura.
- Reducción de las decoloraciones.
- Captación segura de raíz.
- Muy adecuado para la soldadura automatizada.
- Muy adecuado para materiales con base de níquel.
- Ahorro de tiempo por velocidad y menos retoques = ahorro de costes.



Brida de raíz