



## Impulzní svařovací oblouk Standardní svařovací oblouk

Svařovací oblouk s optimální kontrolou tavné lázně



Taurus Synergic S



Phoenix puls

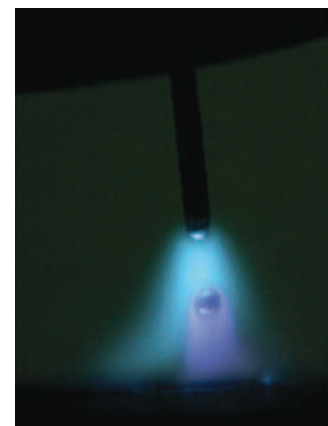


alpha Q puls

**Impulzní svařovací oblouk:** Kontrolovaný pulzní oblouk bez zkratů pro všechny polohy

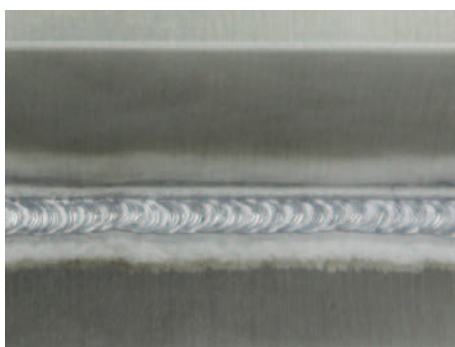
**Standardní svařovací oblouk:** Regulovaný zkratový oblouk až daleko do přechodové oblasti

- Svařování hliníku a hliníkových slitin
- Svařování vysoce legovaných ocelí a slitin Ni
- Klidný přechod kapek i u materiálů s vysokým obsahem Ni
- Stabilní oblouk v široké přechodové oblasti mezi zkratovým a sprchovým obloukem
- Svařování mědi
- Svařování v nucených polohách
- Řízené přivádění tepla pomocí metody 1 kapka na přechod impulsu
- Rozšířený standardní zkratový oblouk - rozsah až daleko do přechodové oblasti
- Přechod materiálu s jemnými kapkami v rozšířené oblasti zkratového oblouku při svařování nízkolegovaných ocelí

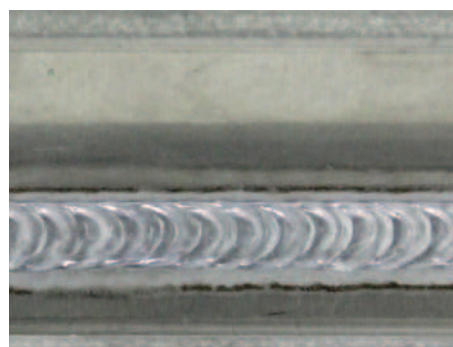


### Svařování hliníku impulzním obloukem

- Perfektní impulzní svařování hliníku a hliníkových slitin, tloušťka plechu od 1 mm
- Stabilní svařovací oblouk ve všech polohách i u velmi tenkých hliníkových plechů
- Svařování téměř bez rozstříku
- Zapalování bez rozstříku díky reverzaci posuvu drátu
- Snadné modulování taveniny funkcí superPuls



Koutový svar, plech 1 mm, AlMg, argon  
Drátová elektroda 1,2 mm



Koutový svar, plech 8 mm, AlMg, argon  
Drátová elektroda 1,2 mm  
Perfektní struktura díky funkci superPuls

## Sada EWM EN 1090 WPQR šetří čas a peníze

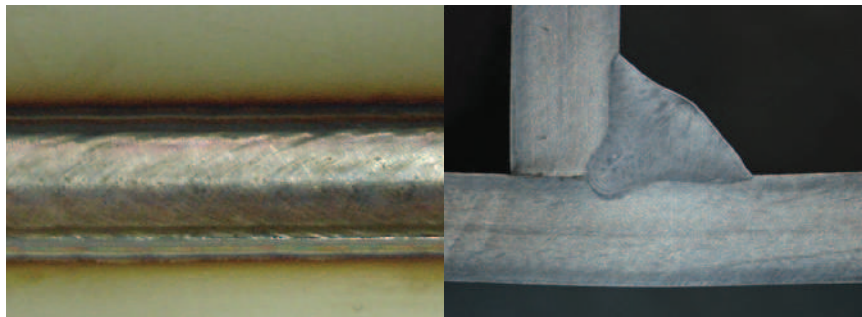
### Impulzní svařovací oblouk Standardní svařovací oblouk

- Rozšířený **standardní svařovací oblouk** - rozsah až 11 m/min. drátu, při průměru drátu 1 mm G4Si1 pod smíšeným plynem
- Nižší tvorba rozstříku a lepší stabilita svařovacího oblouku díky regulovanému zkratovému oblouku až daleko do přechodové oblasti
- Vysoká zkratová frekvence, klidná tavná lázeň, přechod materiálu s jemnými kapkami
- Vyšší rychlosti svařování
- Snadné modelování taveniny díky automatickému přepínání mezi **impulsem** a **standardním svařovacím obloukem** zapojením funkce superPuls
- Vynikající svařování ve stoupavých polohách díky automatickému přepínání mezi **impulsem** a **standardním svařovacím obloukem** zapojením funkce superPuls



### Svařování CrNi impulsním obloukem

- Perfektní svařování vysoce legovaných ocelí a slitin Ni impulsem i pro tenké plechy od 1 mm
- Stabilní svařovací oblouk ve všech polohách
- Proces s nepatrným rozstříkem (snížení výskytu míst náchylných ke korozi)
- Redukovaná tendence k pórovitosti
- Ploché a hladké svary bez vrubů



Plech:	3 mm
Materiál:	CrNi 1.4301
Plyn:	97,5 % Ar / 2,5 % CO <sub>2</sub>
Drát:	1,2 mm 1.4316
Poloha:	PB

### Výhody pro vás

## Impulzní svařovací oblouk Standardní svařovací oblouk

- / Perfektní svařování hliníku a hliníkových slitin, vysoce legovaných ocelí a slitin Ni o tloušťce plechu od 1 mm
- / Klidný přechod kapek i u materiálů s vysokým obsahem Ni
- / Svařování mědi
- / Impulzní svařovací oblouk s velmi malým rozstříkem i v nucených polohách
- / Rychlá a spolehlivá regulace délky volného drátu
- / Zapalování bez rozstříku díky reverzaci posuvu drátu
- / Rozšířený standardní zkratový oblouk - rozsah až daleko do přechodové oblasti
- / Přechod materiálu s jemnými kapkami v rozšířené oblasti zkratového oblouku při svařování nízkolegovaných ocelí

**MULTIMATRIX®**

/// Dokonalost jako princip