

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



ARCTIG

Szybkość, łatwość, rentowność

RURA ZE STALI NIERDZEWNEJ 10 MM SPAWANIE JEDNOWARSTWOWE. BRAK PRZYGOTOWANIA SPOINY.

Nieważne, czy chodzi o zastosowanie przy budowie rurociągów i zbiorników, czy w technice lotniczej i kosmicznej, nowy proces spawania TIG ArcTig zapewnia optymalne rozwiązanie dla wszystkich, stawiających najwyższe wymagania jakościowe wobec spoin i jednocześnie poszukujących rentownego rozwiązania do zastosowań spawalniczych. W przypadku zastosowań zmechanizowanych i zrobotyzowanych możliwe jest spawanie materiałów o grubości maks. 10 mm i bez przygotowania.

A jakie jest Twoje wyzwanie
w spawalnictwie?

Let's get connected.



ZALETY PROCESU ARCTIG

ZMNIJSZENIE LICZBY OBRÓBEK PRZYGOTOWAWCZYCH I POPRAWEK

- / Minimalny, a nawet żaden nakład na przygotowanie w przypadku materiałów o grubości maks. 10 mm
- / Oszczędność gazu, spoiwa i prądu
- / Niewielki nadlew spoiny i niewielkie wypaczenie
- / Brak rozprysków

WIĘKSZA PRĘDKOŚĆ SPAWANIA

- / Wzrost prędkości spawania nawet o 100% w stosunku do konwencjonalnego procesu TIG

ŁATWA OBSŁUGA

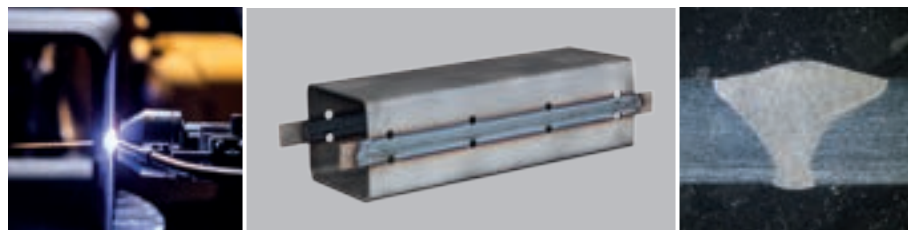
- / Łatwe ustawianie i wybór parametrów spawania
- / Łatwa wymiana i szlifowanie elektrod
- / System mocowania elektrody w celu ustawienia wolnej końcówki elektrody
- / Elastyczność pod względem pozycji spawania



ZASTOSOWANIA

SPOINA WZDŁUŻNA

Dźwigary stalowe, rury kształtowe, wsporniki, obudowy



MATERIAŁY

CrNi	NiBas
Stal	Tytan
(Super)-Duplex	

SPOINA OBWODOWA

Siłownik hydrauliczny, przewody rurowe, zbiorniki



GRUBOŚĆ MATERIAŁU

CrNi: 3–10 mm (w jednej warstwie)
Stal: 3–8 mm (w jednej warstwie)

POZYCJE

PA	PC
----	----

BUDOWA SYSTEMU I ZASADA DZIAŁANIA

W zależności od zastosowania system można wyposażać w podajnik zimnego drutu.

W związku z silnym chłodzeniem elektrody powstaje skupiony łuk spawalniczy o wysokim ciśnieniu łuku.

W zależności od zastosowania i dostępności elementu konstrukcyjnego dostępne są dwa warianty palników:
TTW 7200 R ArcTig
TTW 3600 R ArcTig

Jako podstawę dla systemu można zastosować standardowe źródła spawalnicze MagicWave i TransTig o klasach mocy 4000 i 5000. Tym samym możliwa jest łatwa rozbudowa istniejących systemów.

opcjonalnie maks. 900 A

W celu specjalnego chłodzenia palnika spawalniczego zastosowano chłodnicę wysokiej mocy, gwarantującą do 100 procent powtarzalności wyników spawania.



PRZYKŁAD KLIENTA — FIRMA TEKNOKROM

Specjalista w dziedzinie budowy zbiorników, firma Teknokrom z siedzibą w Izmirze (Turcja), produkuje zbiorniki chromowo-niklowe dla przemysłu spożywczego. Dzięki procesowi ArcTig firmie Teknokrom udało się potroić prędkość spawania na warstwę. Ponadto nowy proces umożliwia idealny rezultat już przy tylko jednej warstwie — tam, gdzie dla klasycznego spawania TIG potrzebne są cztery warstwy.



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRZY JEDNOSTKI BIZNESOWE, JEDNA PASJA. TECHNOLOGIA, KTÓRA USTANAWIA STANDARDY.

To co w roku 1945 rozpoczęło się jako jednoosobowa działalność, jest dzisiaj przedsiębiorstwem, które ustanawia nowe standardy technologiczne w dziedzinach spawalnictwa, fotowoltaiki i ładowania akumulatorów. Na całym świecie zatrudniamy blisko 4550 pracowników, a o naszej innowacyjności niech świadczy to, że jesteśmy w posiadaniu 1241 patentów. Zrównoważony rozwój oznacza dla nas, że kwestie ochrony środowiska i sprawy socjalne traktujemy na równi z wskaźnikami ekonomicznymi. Nasza dewiza jest od zawsze ta sama: chcemy być liderem innowacyjności.

Dalsze informacje na temat wszystkich produktów firmy Fronius oraz naszych partnerów handlowych i przedstawicieli można uzyskać na stronie internetowej www.fronius.pl

v09 July 2018 PL

Fronius Polska Sp. z o.o.
ul. Gustawa Eiffel'a 8
44-109 Gliwice
Polska
Telefon + 48 32 621 07 00
Fax +48 32 621 07 01
sales.poland@fronius.com
www.fronius.pl

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telefon +43 7242 241-0
Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com