

Synchronized Tandem MIG® to szybciej wykonana praca*

- Zwiększenie prędkości spawania do 300%
- Zwiększenie wydajności stapiania do 80%
- Lepszy wygląd spoiny
- Redukcja odprysków**

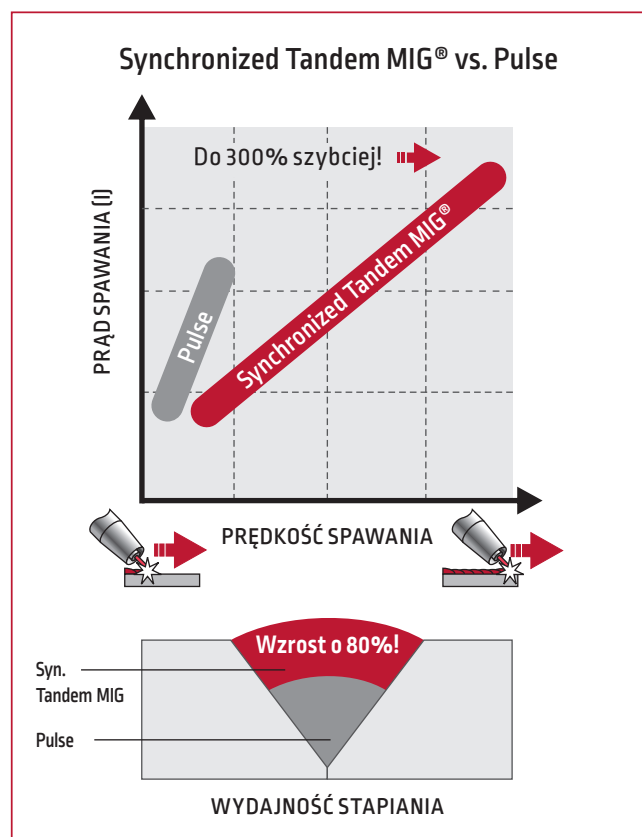
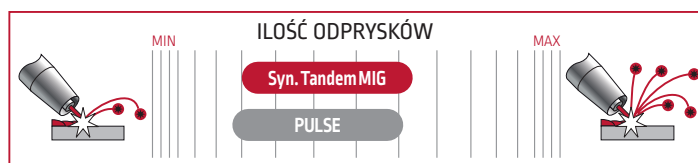
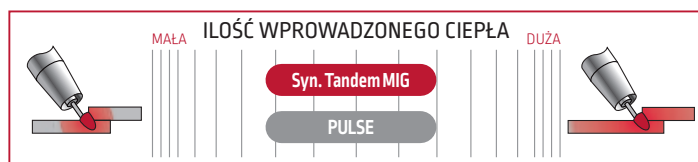
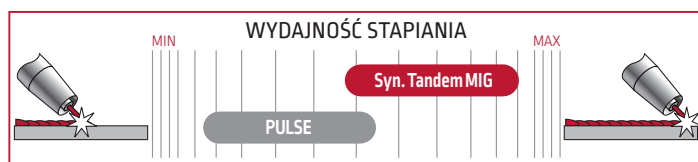
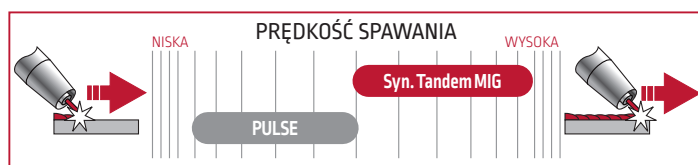


OPIS PROCESU

Maksymalna wydajność stapiania w tradycyjnym procesie spawania MIG pojedynczym drutem, niezależnie od średnicy użytego drutu, jest ograniczona na skutek nasycenia prądu. Rozwiązaniem tego problemu jest zastosowanie procesu Tandem MIG, w którym użyto dwóch oddzielnych elektrod (drutów) MIG w jednym uchwycie spawalniczym. W efekcie uzyskano niemal dwukrotnie większą wydajność stapiania niż przy spawaniu MIG pojedynczym drutem.

W porówniu z typowym procesem Tandem MIG, Synchronized Tandem MIG® zwiększa stabilność łuku, redukuje ilość odprysków i poprawia wygląd spoiny. W sterowaniu procesem Synchronized Tandem MIG® stosowane są parametry umożliwiające modyfikacje krzywych przebiegu prądowego i synergii, co umożliwia dostosowanie procesu do potrzeb aplikacji. Parametr UltimArc™ precyzyjnie steruje prądem podkładu, narastaniem i opadaniem prądu oraz prądem szczytowym obu łuków. W rezultacie Synchronized Tandem MIG® zapewnia wyjątkową wydajność stapiania i duże prędkości spawania.

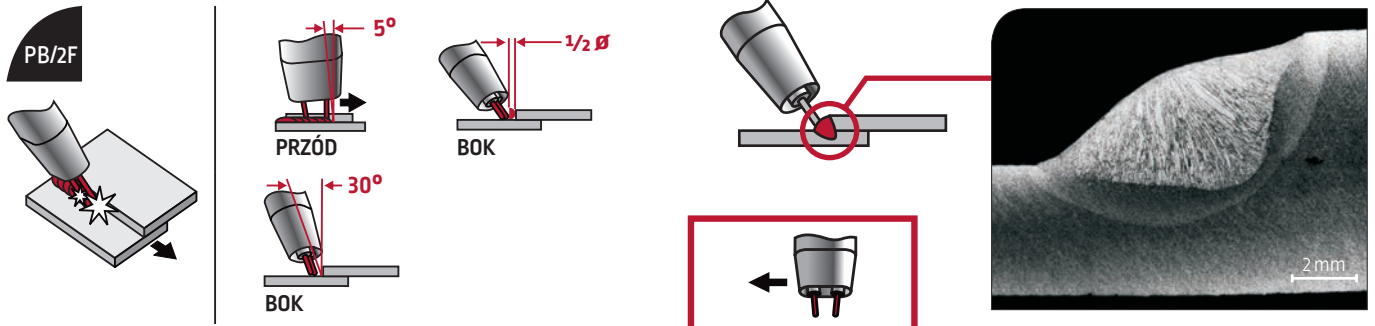
CECHY



** Na podstawie bezpośrednich badań porównawczych procesów Synchronized Tandem MIG® i Puls, przy wykorzystaniu źródła Power Wave® i400's z drutem UltraMag® 1,2 mm (SuperArc® L-56 0,045"). Parametry procesu Synchronized Tandem MIG®: prędkość podawania drutu 12,7 m/min, prędkość spawania 250 cm/min, napięcie 23,3 V. Parametry procesu Puls: prędkość podawania drutu 8,9 m/min, prędkość spawania 90 cm/min, napięcie 22,5 V.

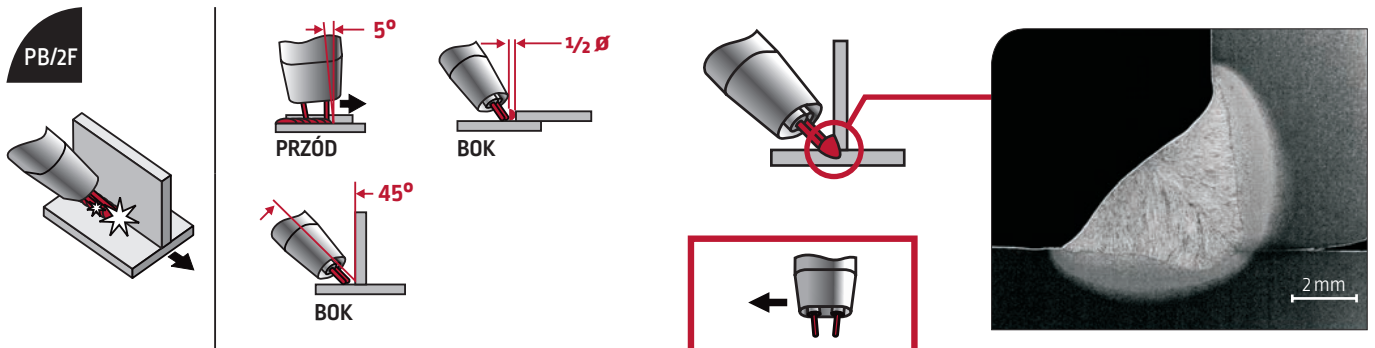
** W porównaniu ze standardowym procesem Tandem MIG.

Synchronized Tandem MIG[®] – Zastosowania



Prowadzący / wleczony

									UltimArc™	V	A		
*	SuperArc [®] L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal niestopowa	10 ga	30°	5/8 cala	100 cal/min	500/300 cal/min	0,82/0,86	+10,0/0,0	22,2/21,2	218/180	180°
	SupraMIG [®] 1,2 mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal niestopowa	3,4 mm	30°	16 mm	2,54 m/min	12,70/7,62 m/min	0,82/0,86	+10,0/0,0	22,2/21,2	218/180	180°



Prowadzący / wleczony

									UltimArc™	V	A		
*	SuperArc [®] L56 0,052"	90 Ar / 10 CO ₂	stal niestopowa	1/4 cala	45°	3/4 cala	40 cal/min	325/325 cal/min	0,85/0,92	+5,0/0,0	21,8/24,0	273/280	180°
	SupraMIG [®] 1,4 mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal niestopowa	6,4 mm	45°	19 mm	1,01 m/min	8,26/8,26 m/min	0,85/0,92	+5,0/0,0	21,8/24,0	273/280	180°

* Ustawienia użyte w powyższych zdjęciach makro

ZALECANE URZĄDZENIA I MATERIAŁY SPAWALNICZE

Źródło prądu: Power Wave[®] i400, S500 lub S700

Wire Drive: Power Feed[®] 10R, AutoDrive[®] 4R220

Akcesoria: druty SuperArc[®], SupraMig[®], uchwyt Tandem MIG, kontroler Autodrive[®] 19 Tandem MIG

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz spełnianie z nadkładem ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie. Jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy żadnego rodzaju gwarancji, w tym także gwarancji przydatności oferowanego rozwiązania do określonego celu. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację lub poprawki informacji czy rad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.com.