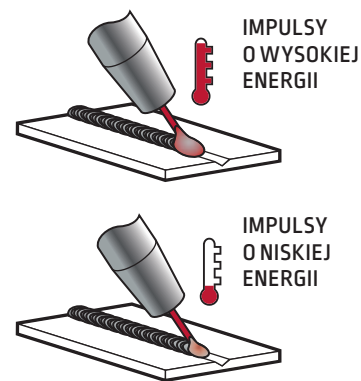


**Pulse-on-Pulse™ – widok spoiny jak w spawaniu TIG,
wydajność jak w spawaniu MIG/MAG**

- Doskonała kontrola ilości wprowadzonego ciepła przy spawaniu cienkich materiałów
- Wyeliminowanie ruchów zakosowych
- Optymalna wydajność spawania w systemach zrobotyzowanych i półautomatycznych
- Przeznaczony do aplikacji, gdzie wygląd spoiny ma znaczenie krytyczne
- Łatwiejsze szkolenie / wymagane mniejsze umiejętności operatora

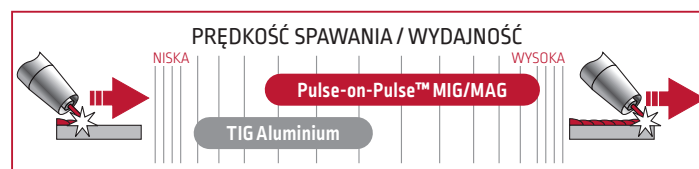
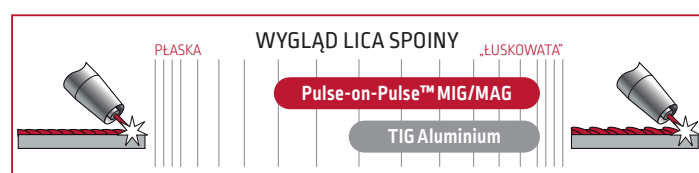
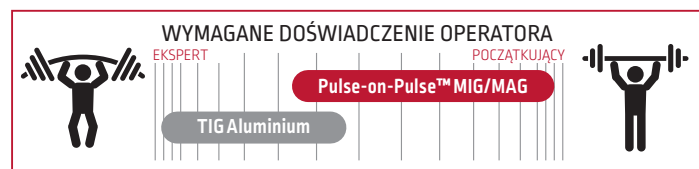


OPIS PROCESU

Pulse-on-Pulse™ (MIG/MAG-PP) jest opatentowanym procesem firmy Lincoln Electric, przeznaczonym do spawania względnie cienkich materiałów aluminiowych (o grubości poniżej 6 mm). Zapewnia on powstanie jednorodnej spoiny o charakterystycznym, łuskowatym wyglądzie.

W przeciwieństwie do standardowego spawania pulsacyjnego MIG/MAG-P, które wykorzystuje sekwencje jednakowych impulsów, w procesie Pulse-on-Pulse™ zastosowano dwa rodzaje impulsów. Sekwencja impulsów o wysokiej energii zapewnia natryskowe przenoszenie materiału dodatkowego do jeziora. Następnie podawana jest sekwencja takiej samej liczby impulsów o niskiej energii. Liczba impulsów jest zależna od prędkości podawania drutu. Wartość prądu szczytowego, prądu podkładu oraz częstotliwość są identyczne dla obu rodzajów impulsów, jednak inne nachylenie narastania i opadania prądu powoduje, że impulsy mają różny poziom energii. Impulsy o niskiej energii zapewniają studzenie jeziora i powstanie spoiny z łuskowatym ścięciem. Ponieważ sekwencję impulsów o wysokiej i niskiej energii następują w stałych odstępach czasu, spoina odznacza się jednorodnym, powtarzalnym układem „łusek”. W rzeczywistości najlepszy wygląd spoiny uzyskujemy, gdy podczas spawania operator nie wykonuje uchwytem spawalniczym zakosów.

CECHY

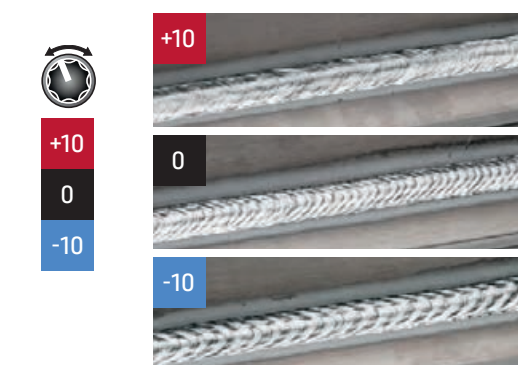


Sterowanie procesem Pulse-On-Pulse™

Ustawienia prędkości podawania drutu (WFS) mają wpływa na:
 • Wydajność stapiania
 • Ilość wprowadzonego ciepła

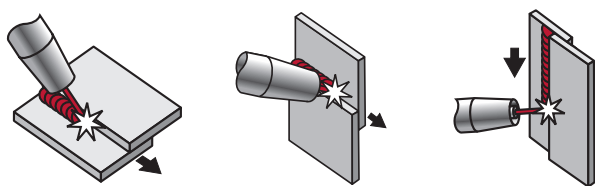
Ustawienia parametru TRIM mają wpływ na:
 • Długość łuku, zapewniającą stabilność procesu





Ustawienia parametru UltimArc™ mają wpływ na:
 • Zwiększenie lub zmniejszenie odległości pomiędzy „łuskami” na licu spoiny (patrz niżej)







Pulse-on-Pulse™ MIG/MAG – Zastosowania

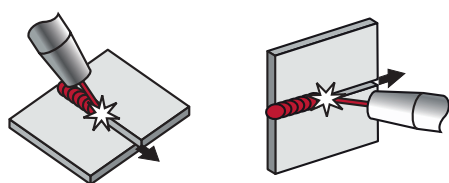
PA (1F) / PB (2F) / PG (3F) – ZŁĄCZE ZAKŁADKOWE (SPOINA PACHWINOWA)











				
* SuperGlaze® 4043 1,2 mm	100% Ar	4,8 mm	8,6 m/min	
SuperGlaze® 4043 3/64 cala				3/16 cala

				
* SuperGlaze® 5356 1,2 mm	100% Ar	4,8 mm	9,5 m/min	
SuperGlaze® 5356 3/64 cala				3/16 cala

PA (1G) / PC (2G) – ZŁĄCZE DOCZOŁOWE (SPOINA CZOŁOWA)



				
* SuperGlaze® 4043 1,2 mm	100% Ar	4,8 mm	8,6 m/min	
SuperGlaze® 4043 3/64 cala				3/16 cala

				
* SuperGlaze® 5356 1,2 mm	100% Ar	4,8 mm	9,5 m/min	
SuperGlaze® 5356 3/64 cala				3/16 cala

* Dane techniczne, przygotowanie do pracy, diagnostyka i usuwanie usterek oraz uwagi dotyczące procedur dostępne w publikacji „Pulse-on-Pulse™ – Przewodnik procesu”.

ZALECANE URZĄDZENIA I MATERIAŁY SPAWALNICZE

Źródło prądu: Power Wave® C300, S350, i400, S500 I s700, INVERTEC® V350-PRO
Podajnik drutu: Power Feed® 25M
Akcesoria: druty SuperGlaze® 4043, SuperGlaze® 5356, uchwyty LincGun™, chłodnice CoolArc®

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 nadstatkiem 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.