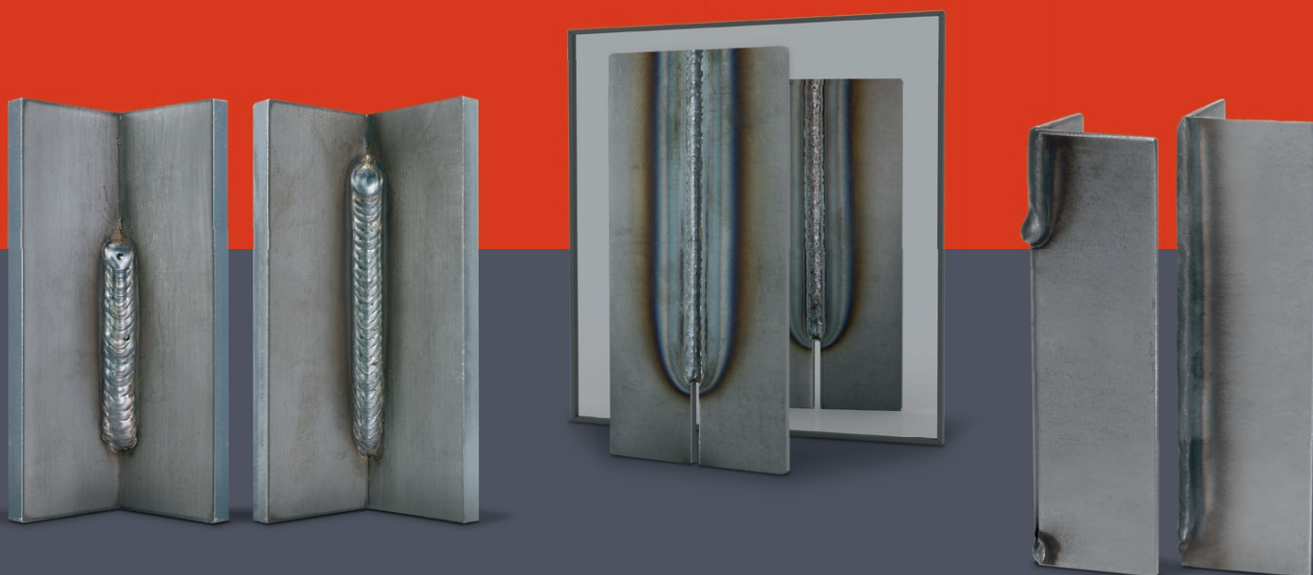


PROCESSI DI SALDATURA SPEED

La velocità diventa produttività.



Lorch processi Speed.

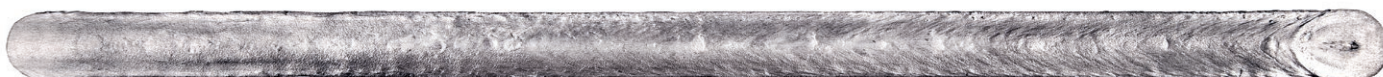
SpeedPulse XT – Extra veloce. Spruzzi extra ridotti. Extra sensibile nella manipolazione.

SpeedPulse XT fa del saldatore il sovrano incontrastato dell'arco. Tutto ciò è reso possibile in particolare dalla tecnologia di regolazione brevettata della serie S Lorch. Essa abbina il nuovo potentissimo processo con tutti i vantaggi dell'attuale saldatura SpeedPulse.

Invece di sudare sette camicie nella saldatura pulsata, la SpeedPulse XT concede al saldatore delle libertà in più, come ad esempio quella di controllare l'arco modificando la distanza della torcia. Inoltre la S regola più rapidamente e precisamente che mai. Per la precisione:

addirittura nella stessa fase pulsata. Il saldatore può così manovrare intuitivamente l'arco in maniera più semplice e sicura e le piccole correzioni influiscono senza ritardi nel processo di saldatura. Il risultato si vede e si sente.

Abbinato alle caratteristiche di estrema robustezza e stabilità dell'arco ciò significa: gestione ottimale, miglior qualità, spruzzi praticamente assenti e quindi anche meno rilavorazioni. Così funziona la saldatura pulsata al passo coi tempi.



SpeedArc XT – decisamente sorprendente.

SpeedArc XT convince per l'arco particolarmente concentrato e una densità di energia molto superiore rispetto ai processi simili. Il processo assicura per le serie P e S, sull'intero intervallo di regolazione, una penetrazione particolarmente profonda nel materiale base; di gran lunga superiore alle penetrazioni offerte dalle normali saldatrici MIG-MAG. Grazie alla maggior pressione dell'arco sul bagno di fusione, la saldatura MIG-MAG con SpeedArc XT diviene, sull'intera gamma di regolazione, perfettamente controllabile, sensibilmente più rapida e quindi estremamente economica.

TwinPuls XT – estetica ineccepibile.

TwinPuls XT gestisce in maniera mirata e separata le fasi di fusione e quella di raffreddamento. Qual è il vantaggio? Un apporto termico nel pezzo minore e più mirato, minor deformazione e quindi anche meno rilavorazioni. Inoltre il disaccoppiamento delle fasi rende più semplice il lavoro in posizioni difficili. Dove prima, in tante applicazioni, si saldava convenzionalmente a TIG, Lorch offre oggi, con TwinPuls XT su base MIG-MAG, nuove possibilità. La saldatura

diviene così più veloce ed efficiente. Senza punti freddi e crateri finali, per contro con un'estetica che non teme confronti con le saldature TIG.

Tutto giunge a una fine, nel caso delle saldature i punti finali sono due. E, grazie a TwinPuls XT, sono davvero degni di nota.

Tutti i vantaggi di TwinPuls con il massimo della velocità

Estetica simile alla saldatura TIG



Niente inneschi freddi

Il rischio di punti freddi all'inizio del cordone è ormai un ricordo passato. Un apporto potenziato di energia garantisce una fusione assolutamente sicura.

Senza crateri finali

Alla chiusura della saldatura l'energia viene ridotta automaticamente. I crateri finali appartengono, dunque, al passato. L'automatismo di pulsazione finale assicura, poi, un'estremità filo appuntita senza parti tondeggianti, e la riaccensione è perfetta.

SpeedUp – grandi soddisfazioni nella saldatura verticale ascendente.

Per la saldatura verticale ascendente finora era richiesta tanta esperienza e mano ferma. Da oggi i professionisti dell'industria possono affidarsi alla serie P e S Lorch e contare su un processo di saldatura perfettamente adattato che sostituisce la disciplina suprema della "saldatura ad albero di Natale". SpeedUp combina la fase calda a corrente elevata con quella fredda a ridotto apporto di energia, per penetrazione sicura, riempimento del giunto correttamente dimensionato e uno spessore effettivo di saldatura pressoché ottimale. Grazie alla perfetta e agilissima regolazione dell'arco senza transizioni e con spruzzi praticamente assenti.

Sulla sinistra il complesso albero di Natale, sulla destra il geniale SpeedUp.

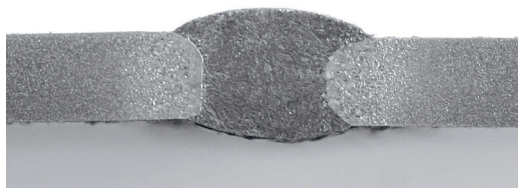
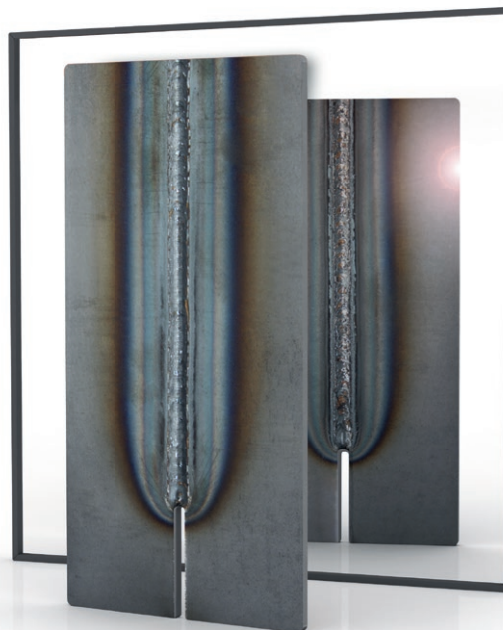


SpeedRoot – per una qualità visibilmente migliore nella saldatura di prima passata MIG-MAG.

Per una giunzione del materiale il più possibile senza porosità, sinora valeva la semplice formula: prima passata = TIG.

Indubbia facilità, ma anche notevole lentezza. SpeedRoot offre in questo senso vantaggi reali in termini di velocità e nel procedimento MIG-MAG garantisce saldature di qualità paragonabile a quelle TIG. E' la tecnologia di regolazione all'avanguardia delle serie P ed S a renderlo possibile! Essa controlla con esattezza la quantità di corrente e tensione garantendo un'elevata stabilità del processo e un'estetica della saldatura perfetta. Chi anche una sola volta, per lamiera da 3 mm, ha colmato una luce di 4 mm senza movimento pendolare con la serie S e SpeedRoot, non può più farne a meno. Soprattutto se, per quanto riguarda i risultati, può contare su un'estetica della saldatura perfetta che in rapporto a quella TIG ha richiesto un tempo nettamente inferiore.

Lato anteriore della saldatura e nello specchio quello posteriore.



Estetica ottimale leggermente bombata della saldatura, senza errori di giunzione, per la massima tolleranza in fatto di fessure ed una buonissima capacità di colmare le stesse.

SpeedCold – per una fredda efficienza nella saldatura di lamiere sottili.

SpeedCold assicura un comportamento estremamente stabile dell'arco nella saldatura di lamiere sottili e la fa finita con gli spruzzi che si attaccano. La serie P e S con SpeedCold di Lorch salda in maniera affidabile e con rilavorazioni minime anche lamiere di soli 0,5 mm di spessore. Gli spruzzi che si creano sono talmente "freddi" che di norma non si attaccano affatto. SpeedCold mette in risalto tutta la sua maestria in particolare nella realizzazione di saldature di testa, a sovrapposizione e d'angolo su lamiere sottili. La regolazione SpeedCold reagisce alle variazioni dell'arco nel giro di millisecondi e convince per un eccellente controllo della saldatura e caratteristiche superbe in fatto di modellazione della saldatura e di capacità di colmare le fessure, in particolare per l'acciaio CrNi. Minor immissione di calore significa meno rilavorazioni grazie a minori distorsioni, meno spruzzi e minor impiego di energia. Dei vantaggi in termini di velocità, poi, è del tutto superfluo parlarne. Di più non è possibile.



Una saldatura ad angolo a confronto.

Arco standard (a sinistra): bagno di fusione rapidissimo, poco prima della discesa.

SpeedCold (a destra): saldare in maniera completa, sicura e rapida (35 cm/min).

I programmi di saldatura standard MIG-MAG.

Inoltre per la serie P e S Lorch ha anche revisionato completamente e innalzato a nuovi livelli i programmi di saldatura sinergici per lo standard MIG-MAG. Ciò significa: un comportamento dell'arco eccellente che, grazie alla nuova regolazione dinamica, può essere adattato naturalmente anche singolarmente.

Processi di saldatura Lorch in dettaglio

	S-SpeedPulse XT	Serie P	Serie MicorMIG Pulse	Serie MicorMIG
Processo di saldatura				
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
Programmi di saldatura standard MIG-MAG	●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

WELDONE

WELDING SOLUTIONS & PRODUCTS ONE GLOBAL PARTNER

VENDITA
NOLEGGIO
ASSISTENZA TECNICA
FORMAZIONE
CONSULENZA

WELDONE srl • S.P. Ex S.S. 415 Pallese, Km 46,2 • 26012 Castelleone CR • T. +39 0374 948008 • info@weldone.it • www.weldone.it

GAS TECNICI • MATERIALI E IMPIANTI PER SALDATURA E TAGLIO • IMPIANTI DI ASPIRAZIONE • SCUOLA DI SALDATURA

Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24-26 • 71549 Auenwald • Germania
T +49 7191 503-0 • F +49 7191 503-199
info@lorch.eu • www.lorch.eu

LORCH
smart welding