



forceArc

Hospodárné svařování, úspory nákladů.



Taurus Synergic S



Phoenix puls



alpha Q puls

Směrově stabilní účinný oblouk s minimalizovanou teplotou, hlubokým závarem pro horní výkonové pásmo.

Nelegované, nízko a vysoce legované oceli a vysoce pevné jemnozrnné oceli.

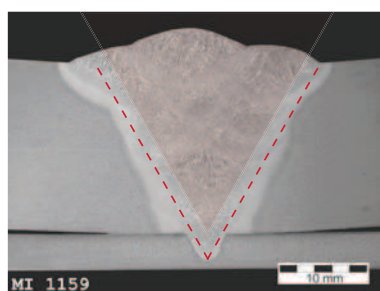
- Menší úhel otevření svaru díky hlubokému závaru a směrově stabilnímu svařovacímu oblouku
- Redukce vrstev
- Menší deformace díky tepelně minimalizovanému koncentrovanému svařovacímu oblouku
- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran spoje
- Perfektní svařování i s velmi dlouhým výletem drátu (Stickout)
- Redukce vrubů
- Téměř bez rozstříku
- Mimořádně výhodné např. pro koutové svary, dynamicky namáhané součásti např. pro nosné díly mostů, stavbu vagónů a ocelových konstrukcí
- Nelegované, nízko a vysoce legované oceli a vysoce pevné jemnozrnné oceli.
- Ruční a automatizované aplikace

Porovnání metody forceArc/standardní sprchový oblouk TWI



- Tupé svary, které jsou svařeny metodou forceArc s úzkým úhlem otevření svaru 30° a 40°, splňují požadavky normy EN ISO 15614-1:2004
- Díky nízkému objemu svaru se zkracuje doba svařování v porovnání se standardním sprchovým obloukem s úhlem otevření svaru 60° až o 50 %
- Výsledkem koutových svarů provedených metodou forceArc je jasný profil závaru bez zápalu. Tím jsou rovněž splněny požadavky normy EN ISO 15614-1:2004
- Koutové svary provedené metodou forceArc mají větší hloubku závaru

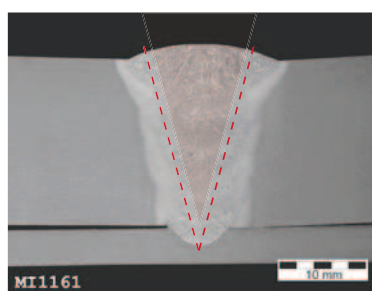
Standardní sprchový oblouk



MI 1159

11 svarových housenek

forceArc®

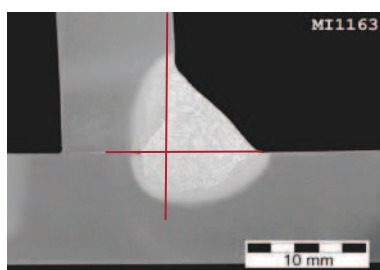


MI 1161

5 svarových housenek

Doba svařování kratší o 50 %

Nezměněné mechanicko-technologické vlastnosti!



MI 1163

- Hluboký závar a díky tomu možná redukce rozměru a nebo průřezu svaru
- Rychlá regulace změny délky Stickout
- Mimořádně výhodné např. pro velmi úzké spáry a koutové svary

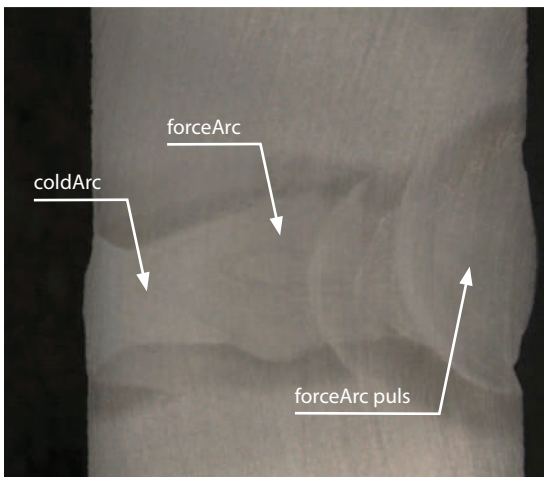


Sada EWM EN 1090 WPQR šetří čas a peníze

forceArc

forceArc puls

- Kombinace **forceArc puls**, **forceArc** a **coldArc**
- Kořenová vrstva **coldArc**, mezivrstvy **forceArc** a krycí vrstva **forceArc puls**
- Úspora svarových vrstev díky menšímu úhlu otevření
- Perfektní zapalování a vyplnění kráteru metodou **forceArc puls**, svařování metodou **forceArc**
- Nižší míra deformace materiálů díky menší míře vneseného tepla
- Nižší teplota mezivrstev a minimalizace změn struktury
- Mimořádně výhodné např. při svařování jemnozrnných konstrukčních ocelí
- Redukované smršťování úhlů v koutových svarech



Plech: S 235; 20 mm
 Plyn: M21-ArC-18
 Drát: 1,2 mm G4Si1
 Svarové housenky: 4
 Poloha: PC
 Úhel otevření svaru: 10°
 Svařováno na jedné straně,
 bez podložení svarové
 lázně

Kombinace **coldArc**, **forceArc**
 a **forcArc puls**

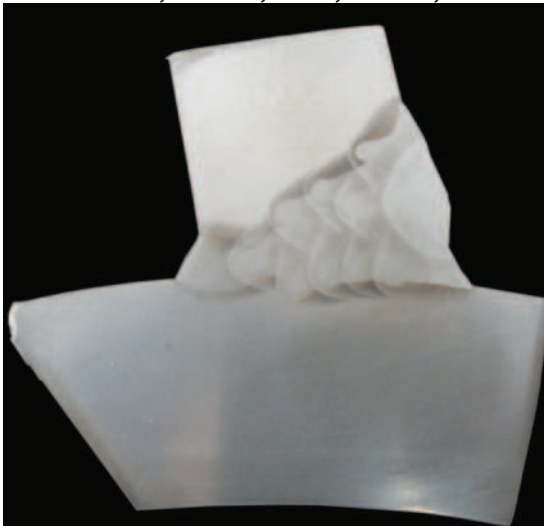
Výhody pro vás

forceArc

- / Celková úspora nákladů 60 % při porovnání metody **forceArc** a standardního sprchového oblouku.
- / Úspora až 35 % nákladů na elektrický proud při stejném odtavovacím výkonu v porovnání s běžným sprchovým obloukem
- / Až o 50 % nižší emise škodlivin díky redukci kouře ze svařování
- / Úspora nákladů snížením počtu vrstev
- / Méně dokončovacích prací následkem nižšího rozstříku
- / Menší deformace díky tepelně minimalizovanému koncentrovanému svařovacímu oblouku
- / Směrově stabilní svařovací oblouk s vysokým tlakem a značnou hloubkou závaru s menšími vruby díky vysoce dynamické regulaci proudu

Hospodárné svařování, úspory nákladů.

- Celková úspora nákladů až 60 %
- Minimální náročnost přípravy svaru
- Menší počet vrstev
- Menší množství přídavného materiálu a menší spotřeba ochranného plynu
- Kratší doba svařování
- Mimořádně výhodné u dynamicky namáhaných součástí



Plech: S 355; 30 mm
 Plyn: M21-ArC-18
 Drát: 1,2 mm G4Si1
 Svarové housenky: 11
 Umístění: PB/PA
 Úhel otevření svaru: 25°
 Jednostranně svařováno,
 bez podložení svarové
 lázně, metoda
forceArc

MULTIMATRIX®

/// Dokonalost jako princip