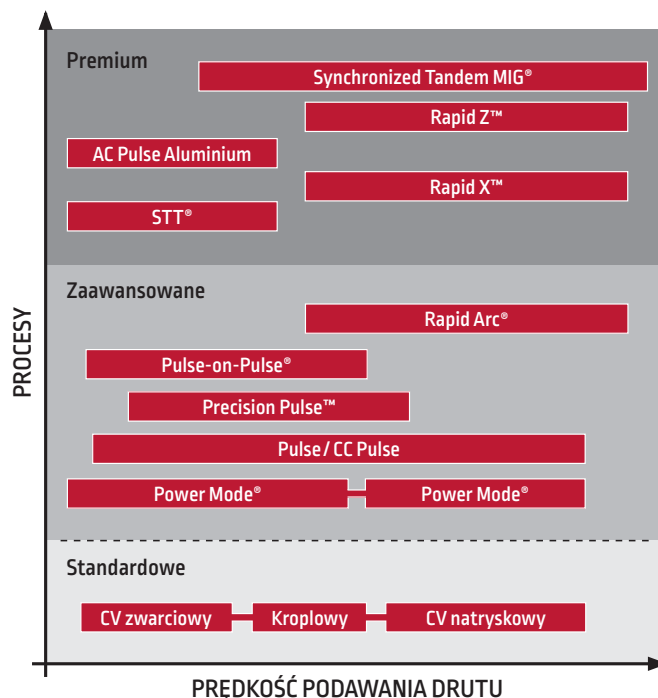


LINCOLN ELECTRIC

# Zaawansowane procesy MIG/MAG

Eksperci z firmy Lincoln Electric są do Państwa dyspozycji w kwestii doboru najbardziej odpowiednich do Waszych potrzeb urządzeń i procesów spawalniczych. Na życzenie dostępna jest prezentacja, pokazująca jak pomagamy obniżyć koszty, zwiększyć jakość i wydajność Waszej pracy.



Synchronized Tandem MIG®	<b>Stal niestopowa</b> » W procesie Synchronized Tandem MIG® rozwiązano problem z ograniczeniem wydajności stapiania przy spawaniu drutem pojedynczym przez zastosowanie dwóch elektrod (drutów) i odpowiednią charakterystykę przebiegu prądowego. W efekcie uzyskano niemal dwukrotnie większą wydajność stapiania, niż przy spawaniu pojedynczym drutem i wyższe prędkości spawania.	Power Wave® S700 Power Wave® S500 Power Wave® S350
Rapid Z™	<b>Cynk</b> » Rapid Z™ jest procesem przeznaczonym do spawania materiałów ocynkowanych. Zapewnia zwiększoną stabilność i prędkość spawania, redukuje powstawanie odprysków i porowatości wewnątrz spoiny.	Power Wave® S500 z Advanced Module Power Wave® S350 z Advanced Module
AC Pulse Aluminium	<b>Aluminium</b> » Dzięki zastosowaniu Power Wave® Advanced Module, spawanie MIG aluminium przynosi znacznie lepsze rezultaty niż typowe spawanie aluminium MIG prądem DC. Poprzez zmianę polaryzacji łuku zmniejszono ilość wprowadzonego ciepła i poprawiono wydajność.	Power Wave® S500 z Advanced Module Power Wave® S350 z Advanced Module
Rapid X™	<b>Stal niestopowa i nierdzewna</b> » Rapid X™ jest przełomowym procesem w spawaniu impulsowym MIG, wykorzystującym krótki łuk spawalniczy. Zapewnia wysoką prędkość spawania i minimalną ilość odprysków.	Power Wave® S500 z STT® Module Power Wave® S350 z STT® Module
STT®	<b>Stal niestopowa, stal nierdzewna, stopy wysokoniklowe</b> » Proces STT® jest idealny do wykonania warstwy graniowej (przetopowej) połączeń rurowych z doskonałymi właściwościami wypełniania szczeliny. Charakteryzuje go niski procent wadliwych spoin. Proces STT® zapewnia również mniejszą ilość odprysków i lepszą kontrolę ilości wprowadzonego ciepła podczas spawania blach.	Power Wave® S350 z Digital STT Invertec® STT® II
RapidArc®	<b>Stal niestopowa i nierdzewna</b> » RapidArc® to innowacyjny proces spawania impulsowego MIG, w którym zastosowano znacznie krótszy łuk w porównaniu ze standardowym procesem Pulse czy spawaniem natryskowym CV. Przeznaczony do zastosowań wymagających dużych prędkości spawania.	Power Wave® C300 Power Wave® S700 Power Wave® S500 Power Wave® S350 Power Wave® i400
Pulse-on-Pulse®	<b>Aluminium</b> » Proces wykorzystujący sekwencje modulowanych impulsów prądowych. Zapewnia powstanie spoiny o „łuskowatym” wyglądzie, jak w spawaniu TIG.	
Precision Pulse™	<b>Stal niestopowa i nierdzewna</b> » Proces charakteryzuje się wąskim i skupionym łukiem. Odpowiedni do spawania z dużą prędkością w pozycji pionowej z dołu do góry i zapewnia dużą kontrolę jeziora w pozycjach wymuszonych.	
Pulse	<b>Stal niestopowa i nierdzewna, aluminium i inne</b> » Typowy proces spawania impulsowego MIG, wykorzystujący bezzwarciovę przenoszenie kropli do jeziora. Charakteryzuje go możliwość doboru prędkości podawania drutu w szerokim zakresie, spawanie różnorodnych materiałów i praktycznie brak odprysków.	
Power Mode®	<b>Stal niestopowa i nierdzewna, aluminium</b> » Proces zapewnia doskonałą stabilność łuku, małą ilość odprysków dla wysokich prędkości spawania, co wynika z szerszego zakresu łuku zvarciowego przy wyższych prędkościach podawania drutu. Charakteryzuje się również wąskim i stabilnym łukiem w trakcie spawania natryskowego.	
CV	<b>Stal niestopowa i nierdzewna, aluminium</b> » Proces CV jest konwencjonalnym procesem spawania MIG ogólnego przeznaczenia. Cechuje go stałe napięcie łuku podczas zvarciowego, kropłowego i natryskowego przenoszenia metalu.	Wszystkie źródła do spawania MIG/MAG z charakterystyką CV