



WELD THE WORLD



Fejlett egyenáramú (DC) TIG funkció

A Weco innovatív **TIG** funkciókat dolgozott ki annak érdekében, hogy bármilyen alkalmazáshoz hatékony megoldást kínálhasson.
Így a lehetetlen is lehetségessé válik!



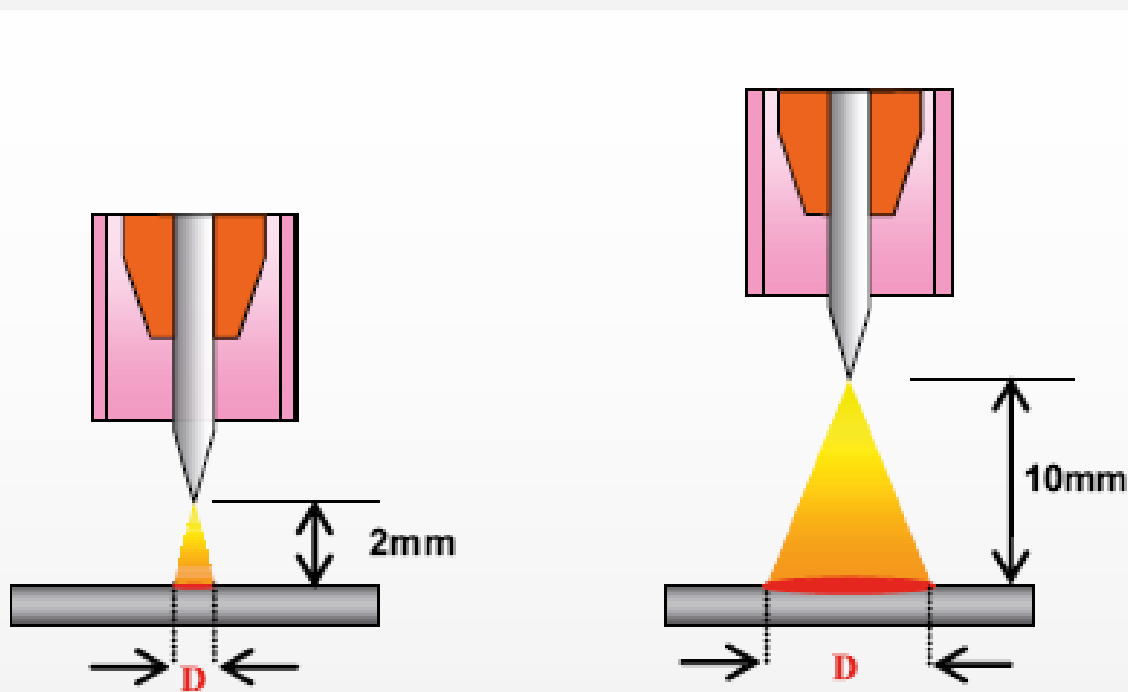
Dynamic Arc - Dinamikus ív

A Dynamic Arc (dinamikus ív) funkció lehetővé teszi a hegesztőáram növekedését az ívfeszültség csökkenésekor és fordítva (a tápegység csökkenti a hegesztőáramot, ha növekedik az ívfeszültség értéke).

A DynamicArc funkció értéke minimum 1 Amper és maximum 50 Amper között állítható minden egyes 1 Voltos változás esetén, legyen ez pozitív vagy negatív változás.

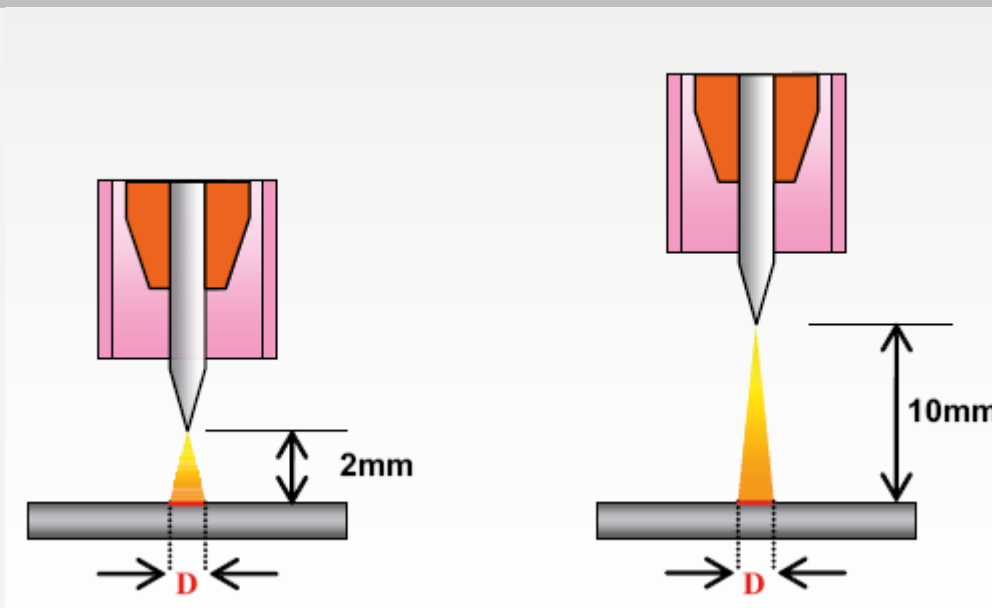
Az értéket az alapanyag vastagsága, illetve az elvégzendő eljárása szerint kell beállítani (az ajánlott értéktartomány 1A és 20A között van vékony méret, illetve 20A és 50A között vastagabb méret esetén). Azt az elvet követi, hogy az ívhossz-eltérések ellenére is állandó marad az energia-elnyelés.

TIG DC Szabvány / Hegesztés



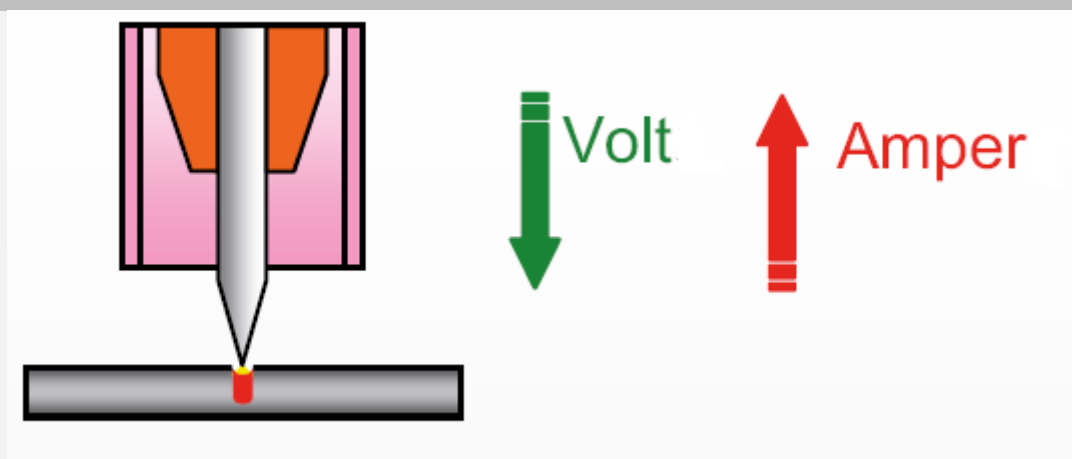
Az ívhossz változásakor az olvadó rész (D) szélesebb lesz, ennek következtében pedig nő a hőtermelődés az alapanyagban, amely túlhevülésnek van kitéve.

Dinamikus ívű TIG DC hegesztés



Az ívhossz változásakor az olvadó fürdő ugyanolyan marad (D), az alapanyag nem hevül túl, illetve nem lesz plasztikus deformálódás és nem sérülnek a mechanikai tulajdonságok. Tökéletesen használható cső hegesztéseknél a változó pozícióknál.

Dinamikus ív hatásai



A Dynamic Arc funkció lehetővé teszi a nagyon rövid ívekkel való hegesztést. Amikor az elektróda nagyon közel van az alapanyaghoz, az áramerősség növekedésével elkerülhető a hegfürdő mozgása miatti érintkezés. Így az elektróda nem fog odaragadni az anyaghoz, és a volfrámrészeszkék nem rögzülnek az ömledékben.

Dinamikus ív előnyei

- gyorsabb hegesztés
- a hegesztett elem kisebb plasztikus alakváltozása
- nagyobb csúcsponthoz való beolvadás
- a hő csak a hegesztési pontra koncentrálódik, a környező területre nem
- kisebb az oxidáció az elemen, így kisebbek a hegesztés utáni munkák költségei
- jobban kezelhető az első varratgyök (ez segít a vezeték-szerelőknek és az erőművi mérnököknek)
- kisebb annak a veszélye, hogy az elektróda odatapad a hegesztési fürdőhöz
- könnyű hegesztés a nem szokásos módon előkészített darabokon is
- kisebb hibahatár és nagyobb ívstabilitás a hegesztőpisztoly mozgási variációk ellenére is
- az impulzusos és nagyfrekvenciás hegesztés kombinálásával nagyon koncentrált ív érhető el nagyobb fajlagos teljesítménnyel

Dinamikus ív alkalmazásai



TIG DC folyamatos sarokvarrat további anyag nélkül



TIG DC folyamatos sarokvarrat további anyag nélkül a Dynamic Arc funkcióval