

MAX Cool

FJERNER TILFØRSLEN AF FOR HØJ VARME OG BIDRAGER
TIL AT BEVARE KONTROLLEN MED SMELTEBADET



MAX Cool

MAX COOL

FJERNER TILFØRSLEN AF FOR HØJ VARME OG BIDRAGER TIL AT BEVARE KONTROLLEN MED SMELTEBADET

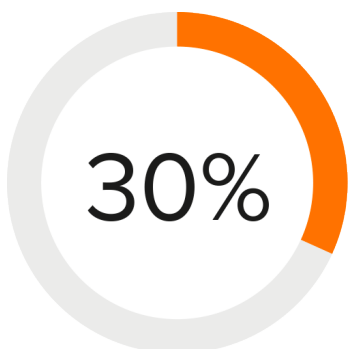
MAX Cool-svejsprocessen forbedrer kontrollen i svejsprocesser, hvor for høje temperaturer har en negativ indvirkning på smeltebadets stabilitet og øger risikoen for deformation af søm. Det sænker varmetilførslen med op til 32 % sammenlignet med den traditionelle puls- eller kortbueproces.

MAX Cool er ideel til flere forskellige opgavetyper, herunder tyndpladearbejde, rodsvejsning, lukning af huller og mellemrum samt samling af tynde ekstruderede sektioner i massive Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsatsmaterialer. MAX Cool-svejsprocessen tåler større spalter. Derudover er der ikke behov for backing i stumpsøm. Svejsprocessen giver fremragende kontrol over smeltebadet med tyndplade- og bundstrengsvejsning.

MAX Cool fungerer i et kortbueområde, hvilket giver nøjagtig strømstyring under en kortslutning. Efter en kortbuefase følger automatisk en pulsfase der tilfører varme til smeltebadet.



VIGTIGE FORDELE



REDUCERET VARMETILFØRSEL

MAX Cool reducerer varmetilførslen med op til 32 % sammenlignet med traditionel puls- eller kortbueproces.



BESPARELSER I SVEJSETID.

Med MAX Cool kan du spare svejsetid på grund af den fremragende kontrol over smeltebadet. Det fjerner også behovet for backing i stumpsøm.



ÉN PROCES, MANGE SVEJSEOPGAVER

MAX Cool er en fremragende løsning til flere forskellige svejseopgaver, herunder tyndpladearbejde, rodsvejsning, lukning af huller og mellemrum samt samling af tynde ekstruderede sektioner i massive Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsatsmaterialer.

FORDELE

- Op til 32 % reduktion af varmetilførslen sammenlignet med traditionel puls- eller kortbueproces
- Tåler større spalter
- Intet behov for backing i stumpsøm
- Fremragende kontrol over smeltebadet med en tyndplade- og bundstrengsvejsning
- Til anvendelse i rustfrit stål og MIG-lodning
- Til tyndplade- og bundstrengsvejsning
- Optimal til 1-3 mm tyndplade samt til bundstreng for tykkere plader



PRODUKTVALG

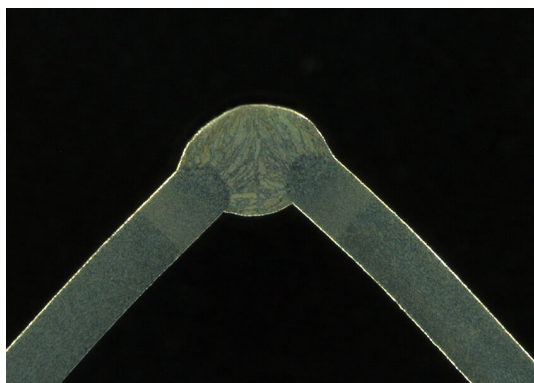
MAX
COOL

MAX Cool

En svejseproces, der mindsker varmetilførslen sammenlignet med den traditionelle puls- eller kortbueproces, hvilket forbedrer stabiliteten af og kontrollen med smeltebadet. MAX Cool er ideel til fabrikation af tyndplademetal, rodsvejsning, lukning af huller og mellemrum samt samling af tynde ekstruderede sektioner.



FUNKTIONER



Overvind forhindringer i forbindelse med tyndpladesvejsning

Lav varmetilførsel og fremragende kontrol over smeltebadet tillader store spalter i svejseemnerne.



Fremragende styring af smeltebadet

MAX Cool er en ideel svejseproces til tyndpladesvejsning, rodsvejsning og hårdlodning. Under svejsning sker der ingen sammenklapning af smeltebadet på noget tidspunkt. Det betyder, at begge sider af svejsningen er fri for sprøjt.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi er designførende inden for lysbuesvejsning. Vi er forpligtet til at øge kvaliteten og produktiviteten af svejsning ved kontinuerlig udvikling af lysbuen, og til at arbejde for en grønnere og mere lige verden. Kemppi leverer bæredygtige produkter, digitale løsninger og tjenester til fagfolk fra industrielle svejsevirkksomheder til enkelt-entreprenører. Vores produkters anvendelighed og pålidelighed er et ledende princip for os. Vi opererer med et højt kvalificeret partnernetværk, der dækker over 70 lande, og for at gøre ekspertisen lokalt tilgængelig. Med hovedkontor i Lahti, Finland, beskæftiger Kemppi tæt på 800 fagfolk i 16 lande og har en omsætning på 195 mio. euro.

