

MAX Cool

POISTAA LIIALLISEN LÄMMÖNTUONNIN JA YLLÄPITÄÄ
HITSISULAN HALLINTAA



MAX Cool

MAX
COOL

POISTAA LIALLISEN LÄMMÖNTUONNIN JA YLLÄPITÄÄ HITSISULAN HALLINTAA

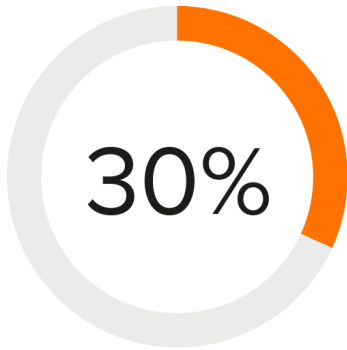
MAX Cool -hitsausprosessi parantaa hitsauksen hallintaa kohteissa, joissa liian korkea lämpötila vaikuttaa negatiivisesti hitsisulan vakauteen ja lisää liitoksen muodonmuutoksia. Se vähentää lämmöntuontia jopa 32 % verrattuna perinteiseen pulssi- tai lyhytkaariprosessiin.

MAX Cool soveltuu erinomaisesti useisiin käyttökohteisiin, kuten ohutlevyjen valmistukseen, juurihitsaukseen, rakojen täyttämiseen ja ohuiden puristettujen osien yhdistämiseen kiinteissä Fe-, Ss-, CuAl8- ja CuSi3-lisäaineissa. MAX Cool -hitsausprosessi sietää tavallista suurempia ilmarakoja. Lisäksi päittäisliitoksissa ei tarvita juuritukea. Hitsausprosessi antaa erinomaisen hitsisulan hallinnan ohutlevyjen hitsauksessa ja juurihitsauksessa.

MAX Cool toimii lyhytkaarialueella, mikä mahdollistaa tarkan virranohjauksen oikosulun aikana. Oikosulun jälkeen muotoilupulssi tuottaa hitsisulaan sopivasti lämpöä.



TÄRKEIMMÄT HYÖDYT



PIENEMPI LÄMMÖNTUONTI

MAX Cool vähentää lämmöntuontia jopa 32 % verrattuna perinteiseen pulssi- tai lyhytkaariinprosessiin.



SÄÄSTÄÄ HITSAUSAIKAA

MAX Coolin avulla voit säästää hitsausaikaa erinomaisen hitsisulan hallinnan ansiosta. Päätteisliitoksissa ei myöskään tarvita juuritukia.



YKSI PROSESSI, USEITA HITSAUSKOhteITA

MAX Cool soveltuu erinomaisesti useisiin hitsauskohteisiin, kuten ohutlevyjen valmistukseen, juurihitsaukseen, rakojen täyttämiseen ja ohuiden puristettujen osien yhdistämiseen kiinteissä Fe-, Ss-, CuAl8- ja CuSi3-lisäaineissa.

HYÖDYT

- Vähentää lämmöntuontia jopa 32 % verrattuna perinteiseen pulssi- tai lyhytkaariinprosessiin
- Sietää tavallista suurempia ilmarakoja
- Päätteisliitoksissa ei tarvita juuritukea
- Erinomainen hitsisulan hallinta ohutlevyjen hitsauksessa ja juurihitsauksessa
- Teräksen, ruostumattoman teräksen ja kaarijuoton hitsauskohteisiin
- Ohutlevyjen ja juuripalon hitsaukseen
- Optimaalinen 1–3 mm:n ohutlevyille, sopii myös paksumpien levyjen juuripalkoihin



TUOTEVAIHTOEHDOT

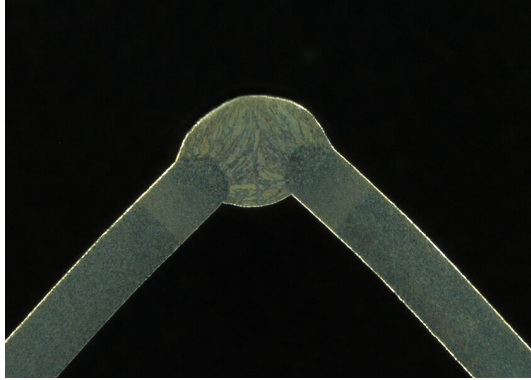
MAX
COOL

MAX Cool

Hitsausprosessi, joka vähentää lämmöntuontia verrattuna perinteiseen pulssi- tai lyhytkaariin prosessiin sekä parantaa hitsisulan vakautta ja hallintaa. MAX Cool on ihanteellinen ohutlevyjen valmistukseen, juurihitsaukseen, rakojen täyttämiseen ja ohuiden puristettujen osien yhdistämiseen.



OMINAISUUDET



Ohutlevyhitsauksen haasteiden voittaminen

Alhainen lämmöntuonti ja erinomainen hitsisulan hallinta mahdollistavat suuret ilmaratot hitsatuissa kappaleissa.



Erinomainen hitsisulan hallinta

MAX Cool on ihanteellinen hitsausprosessi metallisten ohutlevyjen hitsaukseen, juurihitsaukseen ja kaarijuottoon. Hitsauksen aikana hitsisula ei valahda missään vaiheessa. Tämän seurauksena hitsien molemmat puolet ovat roiskeettomia.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi on kaarihitsausteollisuuden muotoilujohtaja. Olemme sitoutuneet parantamaan hitsauksen laatua ja tuottavuutta valokaaren jatkuvalla kehittämisellä ja työskentelemällä vihreämmän ja tasa-arvoisemman maailman puolesta. Kemppi toimittaa vastuullisia tuotteita, digitaalisia ratkaisuja ja palveluita ammattilaisille teollisuushitsausyrityksistä yksittäisiin urakoitsijoihin. Tuotteiden käytettävyys ja luotettavuus ovat ohjenuoramme. Kokenut kumppaniverkostomme kattaa yli 70 maata, jotta sen asiantuntemus on aina paikallisesti saatavilla. Kempin pääkonttori sijaitsee Lahdessa ja liikevaihtomme vuonna 2022 oli 195 miljoonaa euroa. Työllistämme lähes 800 asiantuntijaa 16 maassa.

