

MAX Cool

ELIMINUJE NADMIERNĄ TEMPERATURĘ WEJŚCIOWĄ,
ZAPEWNIAJĄC KONTROLĘ NAD JEZIORKIEM
SPAWALNICZYM



MAX Cool

MAX COOL

ELIMINUJE NADMIERNĄ TEMPERATURĘ WEJŚCIOWĄ, ZAPEWNIAJĄC KONTROLĘ NAD JEZIORKIEM SPAWALNICZYM

Proces spawania

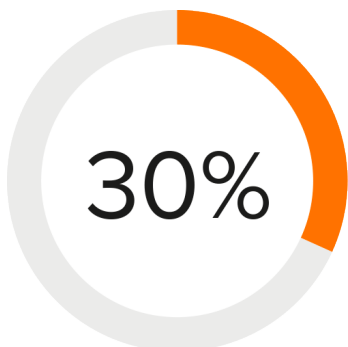
MAX Cool poprawia kontrolę tam, gdzie zbyt wysoka temperatura niekorzystnie wpływa na stabilność jeziora spawalniczego i zwiększa odkształcenia spoin. Zmniejsza dopływ ciepła do 32% w porównaniu z tradycyjnym spawaniem pulsacyjnym lub łukiem zwarciovym.

MAX Cool zapewnia doskonałe rozwiązanie w kilku zastosowaniach, w tym do produkcji cienkich blach, spoin graniowych, likwidowaniu szczelin i łączeniu cienkich, wytłaczanych sekcji z wykorzystaniem drutów litych Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3. Proces spawania MAX Cool zapewnia większą tolerancję szczelin. Ponadto nie są potrzebne podkładki w złączach doczołowych. Proces spawania zapewnia doskonałą kontrolę jeziora spawalniczego w spawaniu cienkich blach i ściegów graniowych.

Proces MAX Cool działa w zakresie krótkiego łuku, zapewniając dokładną kontrolę prądu zwarcia. Po zwarciu impuls formujący zapewnia odpowiednie ciepło jeziora spawalniczego.



GŁÓWNE ZALETY



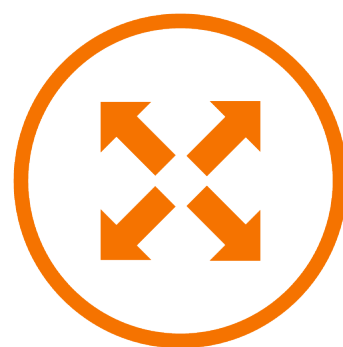
OGRANICZONA ILOŚĆ WPROWADZONEGO CIEPŁA

MAX Cool zmniejsza dopływ ciepła do 32% w porównaniu z tradycyjnym spawaniem pulsacyjnym lub łukiem zwarciovym.



KRÓTSZY CZAS SPAWANIA

MAX Cool pozwala skrócić czas spawania dzięki znakomitej kontroli jeziora spawalniczego. Eliminuje również potrzebę stosowania podkładki w złączach doczołowych.



JEDEN PROCES DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ

MAX Cool zapewnia doskonałe rozwiązanie w kilku zastosowaniach, w tym do produkcji cienkich blach, spoin graniowych, likwidowaniu szczelin i łączeniu cienkich, wytłaczanych sekcji z wykorzystaniem drutów litych Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3.

KORZYŚCI

- Do 32% mniejszy dopływ ciepła w porównaniu z tradycyjnym spawaniem pulsacyjnym lub łukiem zwarciovym
- Toleruje większe szczeliny
- Nie potrzeba podkładek w złączach doczołowych
- Zapewnia doskonałą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym podczas spawania cienkich blach i ściegów graniowych
- Do spawania stali, stali nierdzewnej i lutospawania MIG
- Do spawania cienkich blach i ściegów graniowych
- Optymalne do cienkich blach 1–3 mm, a także ściegów graniowych do grubszych płyt



OPCJE PRODUKTOWE

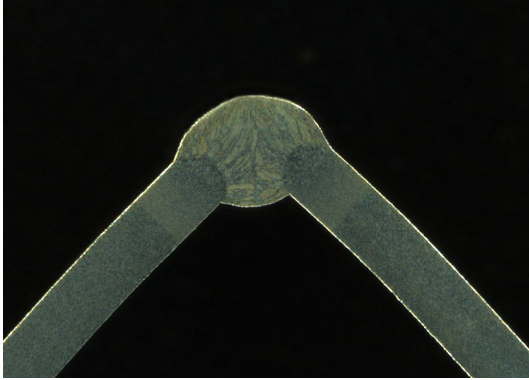
MAX COOL

MAX Cool

Proces spawania obniżający ilość wprowadzanego ciepła w porównaniu z tradycyjnymi metodami spawania łukiem pulsacyjnym lub zwarciovym, co skutkuje poprawą stabilności i kontroli jeziorka spawalniczego. Proces MAX Cool doskonale nadaje się do pracy z cienką blachą, spoin graniowych, wypełniania szczelin i łączenia cienkich profili wytłaczanych.



CECHY



Pokonaj wyzwania podczas spawania cienkich blach

Niska energia liniowa i doskonała kontrola jeziora spawalniczego pozwalają na duże szczeliny między elementami spawanymi.



Doskonała kontrola jeziora spawalniczego

MAX Cool to idealny proces do spawania cienkich blach, spawania graniowego i lutospawania. W żadnym momencie w trakcie spawania nie dochodzi do zapadnięcia się jeziora spawalniczego. W efekcie po żadnej ze stron spoiny nie ma odprysków.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego. Poprzez ciągłe doskonalenie charakterystyki łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania, jednocześnie pracując na rzecz bardziej ekologicznego i równego świata. Firma Kemppi dostarcza zaawansowane zrównoważone produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Naszym celem nadrzędnym jest użyteczność i niezawodność produktów. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia prawie 800 specjalistów ds. spawania w 16 krajach i w 2022 r. osiągnęła obrót 195 mln EUR.

