

MAX Cool

УСТРАНЯЕТ ЧРЕЗМЕРНЫЙ НАГРЕВ, ОБЕСПЕЧИВАЯ
КОНТРОЛЬ СВАРОЧНОЙ ВАННЫ



MAX Cool

MAX
COOL

УСТРАНЯЕТ ЧРЕЗМЕРНЫЙ НАГРЕВ, ОБЕСПЕЧИВАЯ КОНТРОЛЬ СВАРОЧНОЙ ВАННЫ

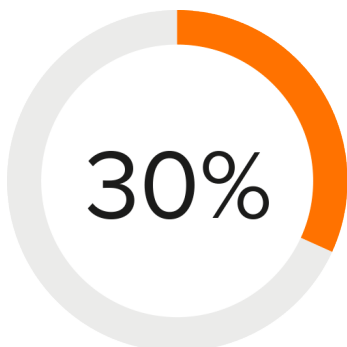
Процесс сварки MAX Cool улучшает контроль при сварке, где чрезмерно высокие температуры негативно влияют на стабильность сварочной ванны и увеличивают деформацию соединения. Он снижает тепловложение до 32% по сравнению с традиционным импульсным или короткодуговым процессом.

MAX Cool идеально подходит для нескольких применений, включая производство тонких листов, сварку корня шва, перекрытие зазоров и соединение тонких экструдированных профилей с твердыми присадочными материалами Fe, Ss, CuAl8 и CuSi3. Сварочный процесс MAX Cool допускает большие воздушные зазоры. Кроме того, нет необходимости в подкладке на стыковых соединениях. Сварочный процесс обеспечивает превосходный контроль сварочной ванны при сварке тонкого листа и корневого шва.

MAX Cool работает в зоне короткой дуги, обеспечивая точное управление током во время короткого замыкания. После короткого замыкания формирующий импульс производит соответствующее нагревание сварочной ванны.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



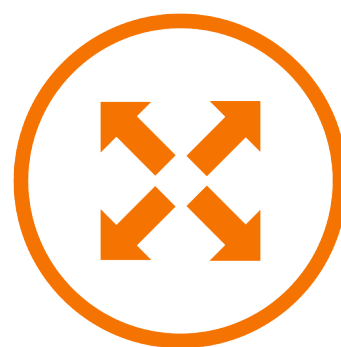
ПОНИЖЕННОЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ

MAX Cool снижает тепловложение до 32% по сравнению с традиционным импульсным или короткодуговым процессом.



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА СВАРКУ

С MAX Cool вы можете сэкономить время сварки благодаря отличному контролю сварочной ванны. Это также устраняет необходимость в подкладке на стыковых соединениях.



ОДИН ПРОЦЕСС, НЕСКОЛЬКО СВАРОЧНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ

MAX Cool обеспечивает прекрасное решение для нескольких применений, включая производство тонких листов, сварку корня шва, перекрытие зазоров и соединение тонких экструдированных профилей с твердыми присадочными материалами Fe, Ss, CuAl8 и CuSi3.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Тепловложение снижается до 32% по сравнению с традиционным импульсным или короткодуговым процессом
- Допускает большие воздушные зазоры
- Нет необходимости в подкладке на стыковых соединениях
- Превосходный контроль сварочной ванны при сварке тонкого листа и прохода корневого шва
- Для применения в изделиях из обычной и нержавеющей стали, а также при пайке MIG
- Для тонколистовой сварки и сварки корневого шва
- Оптимально для тонкого листа 1-3 мм, также прохода корневого шва для более толстых листов



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ

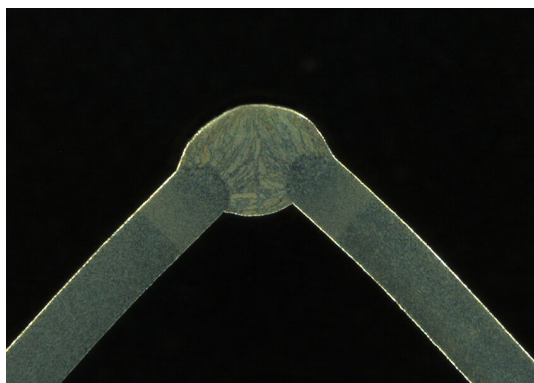
MAX
COOL

MAX Cool

Процесс сварки, который снижает тепловложение по сравнению с традиционным импульсным процессом или короткой дугой, улучшая стабильность и контроль сварочной ванны. MAX Cool идеально подходит для сварки тонколистового металла, сварки корневого шва, перекрытия зазоров и соединения тонких экструдированных профилей.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Преодолеть трудности при сварке тонколистового металла

Низкое тепловложение и превосходный контроль сварочной ванны обеспечивают большие зазоры в свариваемых деталях.



Идеальный контроль сварочной ванны

MAX Cool — это идеальный сварочный процесс для сварки тонколистового металла, корневой сварки и пайки. Во время сварки ни в одной точке не происходит разрушения сварочной ванны. В результате обе стороны сварных швов получаются без брызг.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi — ведущий разработчик в отрасли дуговой сварки. Мы постоянно создаем новые технологии сварки, повышающие качество и производительность труда. Kemppi предоставляет инновационные продукты, цифровые решения и услуги для профессионалов — от промышленных сварочных компаний до индивидуальных подрядчиков. Нашим руководящим принципом является удобство использования и надежность продукции. Благодаря партнерской сети, охватывающей более 70 стран мира, мы учитываем особенности работы в каждом регионе. Штаб-квартира Kemppi расположена в городе Лаhti, Финляндия. Около 800 экспертов трудятся на предприятиях Kemppi в 16 странах мира; годовой доход компании составляет 195 млн евро.

