

MAX Cool

MINSKAR VÄRMEN SÅ ATT KONTROLLEN ÖVER
SMÄLTBADET BIBEHÅLLS



MAX Cool

MAX COOL

MINSKAR VÄRMEN SÅ ATT KONTROLLEN ÖVER SMÄLTBADET BIBEHÅLLS

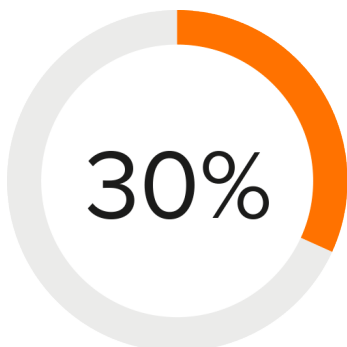
Svetsprocessen **MAX Cool** ökar kontrollen i svetsstillämpningar där för hög temperatur påverkar både smältbadets stabilitet och deformationen negativt. Den sänker sträckenergin med upp till 30 % jämfört med traditionella puls- och kortbågsmetoder.

MAX Cool är idealisk för många tillämpningar, t.ex. tillverkning i tunnplåt, svetsning av rotsträngar, överbryggnings av spalter och sammanfogning av tunna delar med homogena Fe-, Ss-, CuAl8- och CuSi3-tillsatsmaterial. Svetsprocessen MAX Cool tillåter större spaltöppningar. Dessutom behövs inte rotstöd i stumsvetsar. Svetsprocessen ger utmärkt kontroll av smältbadet vid tunnplåtssvetsning och rotsträngssvetsning.

MAX Cool arbetar i kortbågsområdet och ger exakt strömstyrning vid kortslutning. Efter kortslutningen alstrar en formningspuls rätt energi till smältbadet.



VIKTIGA FÖRDELAR



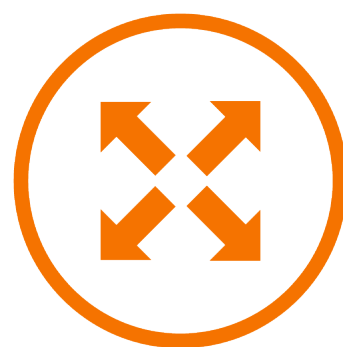
MINSKAD VÄRMETILLFÖRSEL

MAX Cool sänker sträckenergin med upp till 30 % jämfört med traditionella puls- och kortbågsmetoder.



SNABBARE SVETSNING

Med MAX Cool kan svetsstiden minskas tack vare utmärkt kontroll över smältbadet. Metoden eliminerar behovet av rotstöd i stumsvetsar.



EN PROCESS, FLERA SVETSTILLÄMPNINGAR

MAX Cool är en idealisk lösning många svetstillämpningar, t.ex. tillverkning i tunnplåt, svetsning av rotsträngar, överbyggnad av spalter och sammanfogning av tunna delar med homogena Fe-, Ss-, CuAl8- och CuSi3-tillsatsmaterial.

FÖRDELAR

- Sträckenergin sänks med upp till 30 % jämfört med traditionella puls- och kortbågsmetoder
- Tillåter större spaltöppningar
- Rotstöd behövs inte i stumsvetsar
- Utmärkt kontroll över smältbadet vid tunnplåtssvetsning och rotsträngssvetsning
- För svetsning i stål och rostfritt stål samt MIG-lödning
- För tunnplåtssvetsning och rotsträngssvetsning
- Optimal för 1–3 mm tunnplåt, även rotsträngssvetsning i tjockare plåt



PRODUKTALTERNATIV

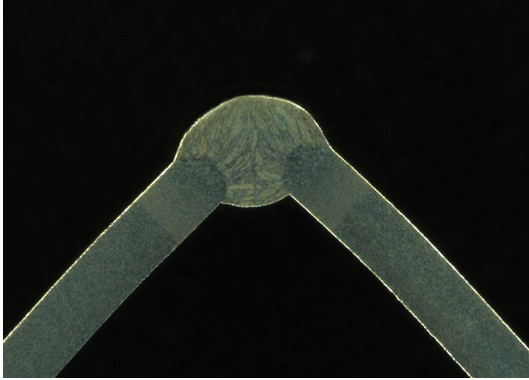
MAX COOL

MAX Cool

En svetsprocess som minskar sträckenergin i jämförelse med traditionella puls- eller kortbågsmetoder, vilket förbättrar kontrollen av smältbadet och dess stabilitet. MAX Cool är idealisk för tillverkning i tunnplåt, svetsning av rotsträngar, överbrygning av spalter och sammanfogning av tunna strängpressade delar.



FUNKTIONER



Övervinn utmaningarna vid tunnplåtssvetsning

Låg sträckenergi och utmärkt kontroll av smältbadet tillåter fogar med stora spaltöppningar.



Utmärkt kontroll av smältbadet

MAX Cool är en idealisk svetsprocess för tunnplåtssvetsning, svetsning av rotsträngar och båglödning. Ingen risk för kollaps av smältbadet under svetsningen. Som följd blir båda sidorna av svetsen fria från sprut.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi är ledande inom design av bågsvetsutrustning. Vi fokuserar på att öka kvaliteten och produktiviteten vid svetsning genom att hela tiden fortsätta att utveckla ljusbågen och genom att arbeta för en grönare och mer jämlik värld. Kemppi tillhandahåller hållbara produkter, digitala lösningar och tjänster till allt från industriella svetsföretag till enskilda entreprenörer. Vår ledstjärna är att våra produkter ska vara lättanvända och pålitliga. Vi ser till att vår expertis finns tillgänglig lokalt genom att samarbeta med ett mycket kvalificerat partnersätverk som täcker över 70 länder. Kemppi har sitt huvudkontor i Lahtis i Finland. Företaget har nästan 800 anställda i 16 länder och en omsättning på 195 MEUR.

