

# WisePenetration

即使在苛刻的条件下，也能使焊接熔深保持不变



## WisePenetration



### 即使在苛刻的条件下，也能使焊接熔深保持不变

WisePenetration 改良焊接功能旨在保持焊接电流，从而使熔深保持不变，而不论手动焊接中干伸长度如何变化。

通常情况下，在熔化极气体保护焊中，焊机或焊件指定接头和焊枪喷嘴之间的距离时，向熔池传送的功率会发生变化。这些偏差可能导致质量问题，例如熔合不足、不完全熔透或熔深不一致、焊接轮廓变化以及焊接飞溅。

WisePenetration 解决了这些问题，并减少了磨削后的工作和维修工作。该功能通过主动调整送丝来防止焊接电流下降。这有助于保持所需的焊接机械特性，并防止焊接缺陷。用户设置所需的电流水平，在 WisePenetration 的帮助下，当干伸长度增加时，电流水平不会降到该水平以下。

WisePenetration 焊接功能可用于铁素体一元化 MAG 焊接工艺。WisePenetration 是适用于 Kempfi FastMig M 和 FastMig X 焊接设备的可选软件产品，但却是 FastMig X Intelligent 设置的标准配置。

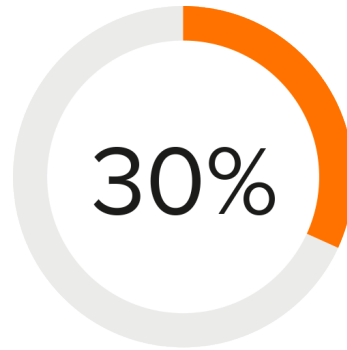


## 关键优势



降低维修成本

每焊接一米



节省焊材

由于具有更窄的轮槽角度

---

## 优势

即使在以下情况下也可确保熔深：

- 存在弧可见性问题的狭窄结构
- 有限的可见性或可接近性
- 全位置焊接
- 难以焊接的接头



## 产品选项



### WisePenetration

在一元化熔化极气体保护焊中确保熔深的焊接功能。无论焊枪定位或焊枪和工件之间的距离如何变化，WisePenetration 始终向熔池传送恒定的功率。



### WisePenetration+

一种适用于一元化和脉冲熔化极气体保护焊的焊接功能，无论导电嘴到工件之间的距离如何变化，均可确保焊接熔深。确保焊接电源在所有情况下的稳定性。



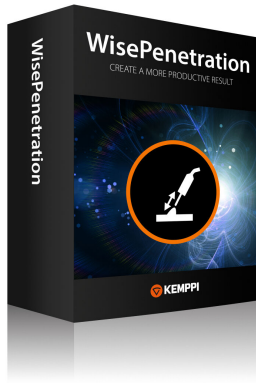
### WisePenetration-A

用于自动化焊接的 Kempfi Wise 焊接功能。



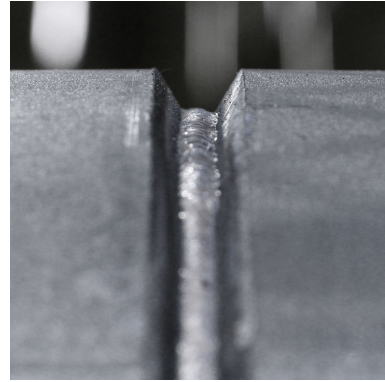


## 功能



### 节省维修成本

即使干伸长度在 25 mm 到 35 mm 之间（相当于 28% 的差异），WisePenetration 仍然可以让您获得出色的熔深。而在相同条件下使用 1-MIG 就无法获得令人满意的结果。电流恒定时，焊工更容易保持在 WPS 的限制范围内，这意味着可以确保熔深并避免熔合不足。这样可以提高焊接质量并减少飞溅物，所需的返工也会减少。焊工无需每次都调整参数，因此工作效率更高。



### 减少焊槽面积，节省焊材

将 WiseFusion 与 WisePenetration 结合使用，您可以缩小焊槽角度，例如从 45 度缩小 26% 至 30 度。这样可以减少完成焊缝所需的焊道。缩短焊接时间，减少所需的填充材料。结合使用 WiseFusion 和 WisePenetration 可以实现许多优势，特别是在焊接较厚的对接接头时。WiseFusion 可以提供高能量的电弧，而 WisePenetration 可以在不同干伸长度下实现恒定的熔深，让焊工可以窄而深的焊槽中进行焊接作业。

[WWW.KEMPPI.COM](http://WWW.KEMPPI.COM)

---

**Kemppi** 是电弧焊行业内公认的领军企业。我们致力于通过不断改进焊接电弧技术和打造更加绿色并且平等的世界来提高焊接质量和生产率。Kemppi 可以为各种专业人员和机构（从工业焊接公司到独立承包商）提供可持续产品、出色的数字解决方案和优质的服务。我们将产品的可用性和可靠性作为指导原则。借助我们覆盖全球70多个国家/地区的高度成熟的合作伙伴网络，为当地客户提供专业服务。Kemppi公司总部位于芬兰拉赫蒂市，在全球16个国家拥有近800名焊接领域的员工，2022年全球销售额达到1.95亿欧元。

