



Processo di saldatura – riepilogo

	Pagina
Saldatura di acciai non legati e basso-legati	
Saldatura di prima passata _____ ■ rootArc® _____	34-35
Saldatura di passate di riempimento e passate finali _____ ■ forceArc puls® _____	36-37
Saldature d'angolo con cordone con penetrazione profonda _____ ■ forceArc puls® _____	38-39
Saldatura con utilizzo di CO ₂ al 100% _____ ■ coldArc®/ rootArc® _____	41
Per la saldatura di materiali non legati, basso legati e fortemente legati	
Saldatura di attacchi completi nelle saldature d'angolo _____ ■ forceArc puls® _____	42-43
Saldatura in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale" _____ ■ Positionweld _____	44-45
Saldare con penetrazione e rendimento costanti _____ ■ wiredArc/ wiredArc puls _____	40
Saldatura e brasatura di acciaio non legato, basso legato e fortemente legato e di lamiere zincate	
Saldatura e brasatura di lamiere sottili _____ ■ coldArc® _____	46-47
Saldatura di acciaio fortemente legato	
Saldatura di passate di riempimento e passate finali _____ ■ forceArc puls® _____	48-49
Saldature di alluminio e leghe di alluminio	
Saldature di alluminio e leghe di alluminio _____ ■ Arco a impulsi _____	50
Saldatura in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale" _____ ■ Positionweld _____	51
Saldatura a riporto	
Cladding, placcatura _____	52-53

Saldatura di prima passata su acciai non legati e basso-legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – rootArc®

Fessura irregolare, che si modifica

- Perfetta giunzione a ponticello della fessura

Risultato a prova di raggi X

- Buona realizzazione della radice e sicura fusione dei lembi

Saldare in posizioni differenti

- Elevata pressione dell'arco per la saldatura di prima passata in tutte le posizioni

Aumento della produttività

- Elevata velocità di saldatura e velocità di fusione in confronto alla saldatura TIG o con elettrodo rivestito
- Processo a spruzzi ridotti

Semplice utilizzo e maneggevolezza

- Regolazione rapida e digitale del processo, facile da guidare e controllare
- Utilizzo di torce di comune uso commerciale senza movimenti aggiuntivi del filo
- Saldatura senza cavo di misurazione della pressione anche in presenza di lunghi pacchi di cavi grazie al modulo di potenza RCC (Rapid Current Control)
- Per le applicazioni manuali o meccanizzate

Non occorre levigare le passate intermedie

- Superficie del cordone piatta e liscia e un processo pressoché senza spruzzi con poche ripassature

Flessibilità nella produzione

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

All Saldatura di prima passata con fessura, senza cordone al rovescio

1



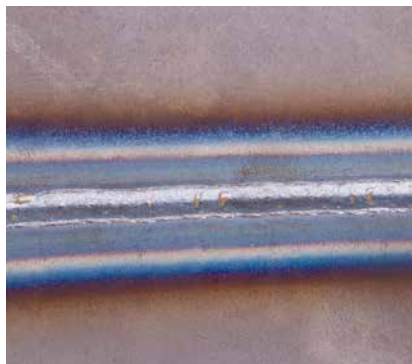
Preparazione del cordone di una saldatura di prima passata su tubo, angolo di apertura della saldatura di 60° con 3 mm di passata

2

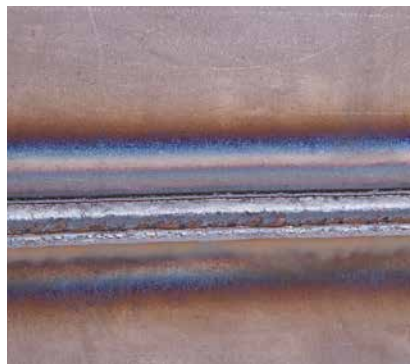


Lato anteriore

PC Saldatura di prima passata PC con fessura, senza cordone al rovescio



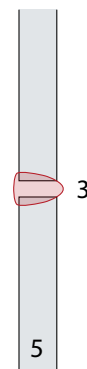
Lato anteriore



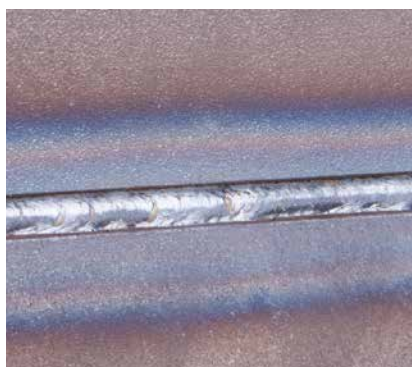
Radice



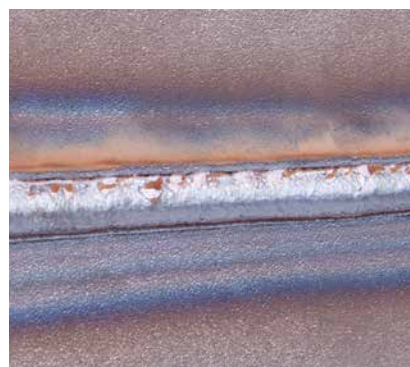
Spessore lamiera 5 mm
Fessura 3 mm



PC Saldatura di prima passata PC con fessura, senza cordone al rovescio



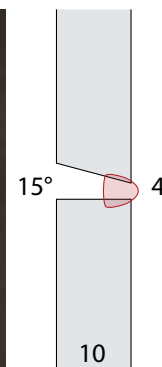
Lato anteriore



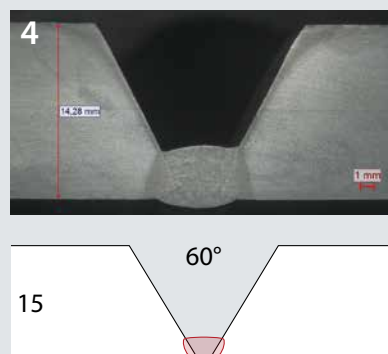
Radice



Spessore lamiera 10 mm, smusso
su un lato 15 gradi, fessura 4 mm



Radice



Saldatura tubi, spessore delle pareti
15 mm, angolo di apertura della
saldatura 60°

Saldatura di passate di riempimento e passate finali di acciai non legati e basso-legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – forceArc puls®

Semplice utilizzo e maneggevolezza

- Anche il saldatore inesperto può imparare facilmente, grazie alla rapida regolazione digitale del processo, pressoché senza spruzzi, e la riduzione di tacche fuse

Penetrazione sicura

- Eccellente fusione dei lembi e delle radici tramite profonda penetrazione

Minimizzazione della distorsione dei componenti

- Arco pulsato, modificato, a minimizzazione di calore, dalla direzione stabile

Maggiore redditività

- Possibile riduzione del volume del cordone di saldatura, tempi di saldatura potenzialmente inferiori di più del 50% nella produzione, manuale e in automazione

Saldatura affidabile in caso di accesso difficile

- Saldature perfette anche con estremità di filo molto lunghe (stick-out)

Fessura irregolare, che si modifica

- Eccellente giunzione a ponticello della fessura anche in applicazioni superiori

Tacche fuse, aspetto del cordone

- Eccellente umettazione della superficie del materiale, superficie del cordone liscia anche in presenza di lamiere molto ossidate o sporche

Qualificazione del procedimento di saldatura

- Qualificato tramite controlli del processo (processo n. 135) ai sensi della DIN EN ISO 15614-1

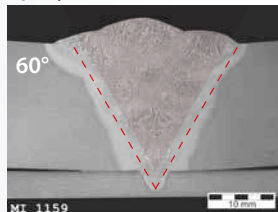
Semplice utilizzo e maneggevolezza

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

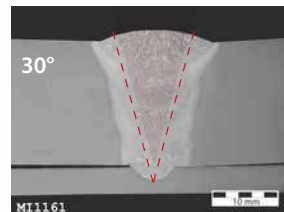
La saldatura con volume del cordone ridotto è stata più volte esaminata e confermata da enti indipendenti. Il procedimento di saldatura EWM forceArc® e forceArc puls® consentono la riduzione dei tempi di saldatura in confronto ai procedimenti standard di spray arc fino al 50%. Grazie alla riduzione dell'angolo di apertura della saldatura si risparmiano risorse e, contemporaneamente, le caratteristiche meccanico-tecnologiche rimangono invariate.

Spray arc standard



11 cordoni

forceArc®



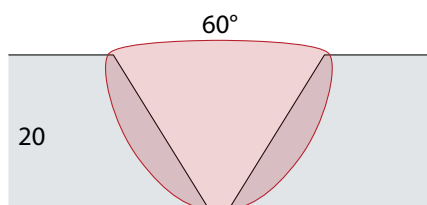
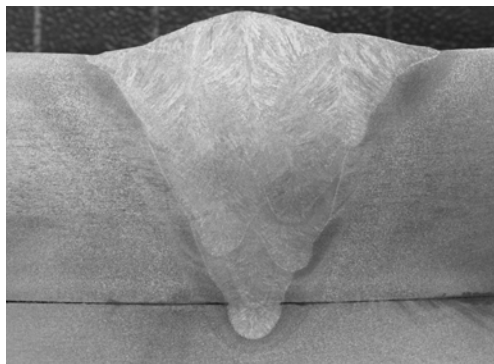
5 cordoni
Tempo di saldatura ridotto del 50%

Proprietà meccanico-tecnologiche invariate

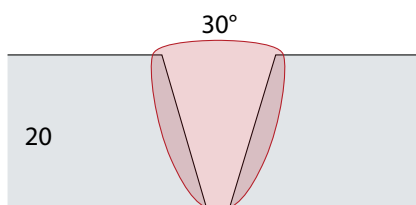
Una relazione tecnica completa che mostra i vantaggi è disponibile su internet al seguente link:
www.ewm-group.com/sl/professionalreport



PA Attacco completo, giunto di testa saldato su un lato in presenza di angolo di apertura della saldatura ridotto

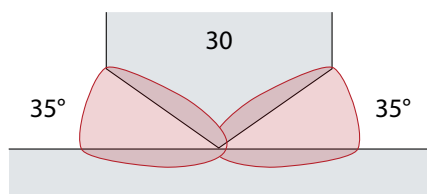


S355, 20 mm, angolo di apertura della saldatura 60° 9 cordoni di saldatura, spray arc standard

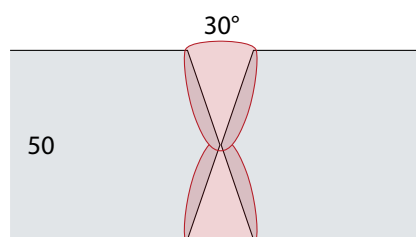
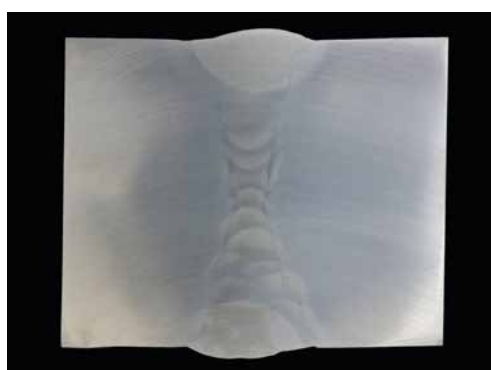


S355, 20 mm, angolo di apertura della saldatura 30° 4 cordoni di saldatura, forceArc puls®

PB Attacco completo, giunto a T saldato su entrambi i lati



S235, 30 mm, angolo di apertura della saldatura 35° 8 cordoni di saldatura



S355, 50 mm, angolo di apertura della saldatura 30° 15 cordoni di saldatura

Saldature d'angolo con cordone con penetrazione profonda su acciai non legati e basso-legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – forceArc puls®

Maggiore redditività

- Riduzione del numero delle passate di saldatura nelle saldature d'angolo

Penetrazione sicura

- Eccellente fusione dei lembi e delle radici tramite profonda penetrazione

Minimizzazione della distorsione dei componenti

- Spray arc, modificato, a minimizzazione di calore, dalla direzione stabile

Saldatura affidabile in caso di accesso difficile

- Saldature perfette anche in giunti sottili con estremità di filo molto lunghe (stick-out)
- Rapida regolazione delle variazioni di lunghezza dello stick-out, sicurezza del processo per lunghezze dello stick out fino a 40 mm

Riduzione di tensioni nell'area della saldatura d'angolo

- Spostamento delle forze nell'interno del componente grazie alla profonda penetrazione, al volume del cordone ridotto tramite grandi ed efficaci spessori del cordone ai sensi della DIN EN ISO 17659:2005-09, apporto di calore ridotto nel componente

Qualificazione del procedimento di saldatura

- Qualificato tramite controlli del processo (processo n. 135) ai sensi della DIN EN ISO 15614-1

Utilizzo semplice e sicuro

- Rapida regolazione digitale del processo, facilmente acquisibile e utilizzabile direttamente indipendentemente dall'angolazione di accostamento della torcia

Flessibilità nella produzione

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in



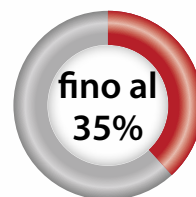
di risparmio energetico



Tempi di produzione ridotti
(saldatura, ripassatura)



Minori
costi del materiale



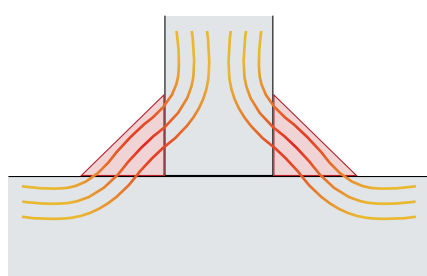
Emissioni ridotte
di fumo di saldatura

Saldatura con penetrazione profonda ai sensi della DIN EN 1090

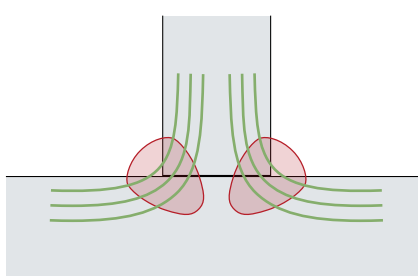
Utilizzate tutto il potenziale del vostro cordone di saldatura Il processo forceArc puls® consente, tenendo in considerazione lo spessore efficace delle saldature d'angolo, saldature in una passata fino ad $a = 8$ mm rispetto agli $a = 5$ mm con procedimenti senza penetrazione profonda.



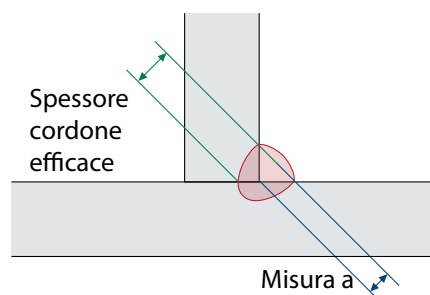
Ulteriori informazioni
www.ewm-group.com/sl/titanforcearc



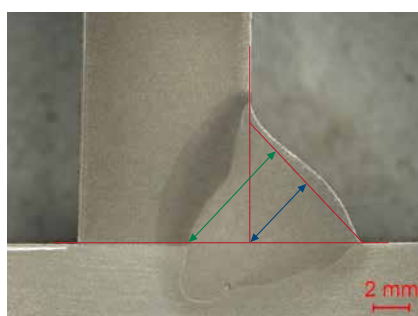
Flusso di energia nelle saldature d'angolo standard



Migliore flusso di energia grazie alla penetrazione profonda

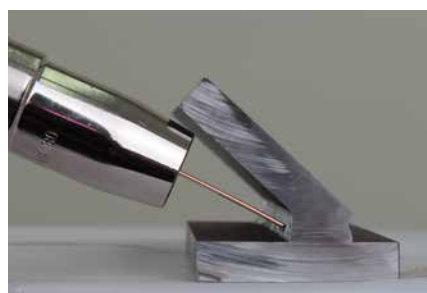


Definizione di spessore cordone efficace ai sensi della DIN EN ISO 17659:2005-09

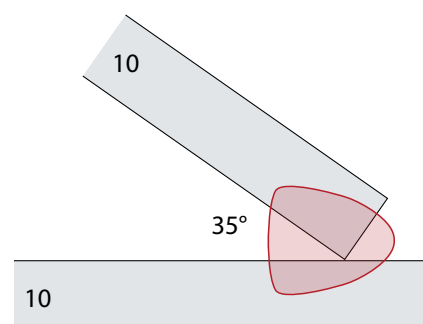


S355, 10 mm, spessore cordone efficace di 8 mm ai sensi della DIN EN ISO 17659:2005-09

All Saldatura con penetrazione profonda in presenza di un lungo stick-out



Spessore lamiera di rinforzo 10 mm, angolo di apertura della saldatura 35°



Saldare con penetrazione e rendimento costanti su acciai non legati, basso legati e fortemente legati

wiredArc/wiredArc puls

Le vostre esigenze

Penetrazione sicura, fusione dei lembi e delle radici

Spruzzi di saldatura ridotti o nulli

Apporto di calore controllato

Produttività più elevata

Superficie del cordone visivamente piacevole

Semplice utilizzo e maneggevolezza

Flessibilità nella produzione

La nostra soluzione – wiredArc/wiredArc puls

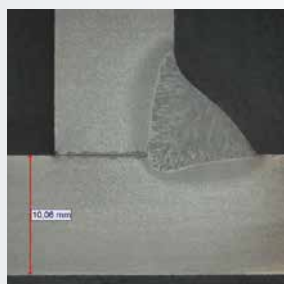
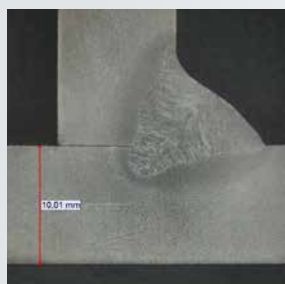
- Procedura di saldatura con profondità della penetrazione costantemente elevata indipendentemente dalla modifica della parte scoperta del filo (stick-out)
- Risultati di saldatura pressoché senza spruzzi grazie alla regolazione rapida e digitale del procedimento di saldatura
- La regolazione digitale del processo offre una corrente di saldatura costante
- L'energia parziale e l'apporto di calore rimangono pressoché costanti malgrado le modifiche della parte scoperta del filo
- Possibilità di ridurre l'angolo di apertura della saldatura e quindi il volume del cordone di saldatura
- Superficie del cordone piatta e uniforme e un processo pressoché senza spruzzi con poche ripassature
- Facile da imparare e controllare
- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

12 mm stick-out

30 mm stick-out

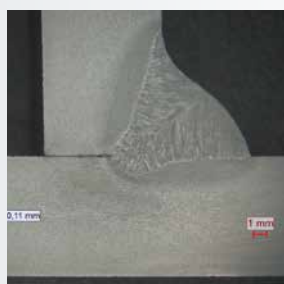
Standard



Standard

La modifica della parte scoperta del filo (stick-out) causa nei processi di saldatura standard una modifica della profondità della penetrazione. La saldatura con stick che si allunga, in particolare, può condurre a una fusione non sufficiente della base della radice (errore di fusione).

wiredArc



wiredArc

La penetrazione, con il wiredArc EWM, in presenza di una modifica della parte scoperta del filo (stick-out) rimane costante. L'innovativa regola mantiene pressoché costante la corrente di saldatura e l'apporto di calore.

Saldatura con utilizzo di CO₂ al 100% su acciai non legati e basso legati

100% CO₂

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – coldArc®/rootArc®/Standard

Minimizzazione degli spruzzi, come nella miscela gas

- Processo regolato digitalmente per una transizione a forma di goccia a spruzzi ridotti grazie al modulo di potenza RCC (Rapid Current Control)

Stabilità del processo

- Regolazione rapida del processo con l'utilizzo della microelettronica più moderna

Aumento della produttività

- Saldatura con riduzione degli spruzzi, come per la miscela gas
- Saldatura senza cavo di misurazione della pressione anche in presenza di lunghi pacchi di cavi grazie al modulo di potenza RCC (Rapid Current Control)

Semplice utilizzo e maneggevolezza

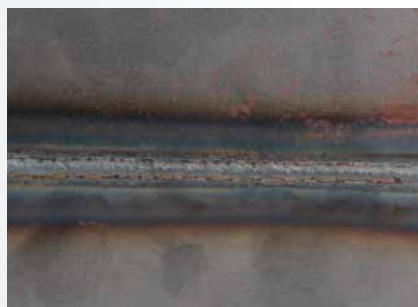
- Facile da guidare e controllare

Flessibilità nella produzione

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

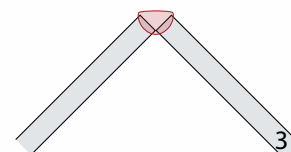
all in

PC Saldatura di prima passata PC con fessura, senza cordone al rovescio



S355, spessore lamiera 3 mm, con G3Si1, diametro 1,2 mm sotto il 100% di CO₂

PA Saldatura di prima passata PA con fessura, senza cordone al rovescio



S355, spessore lamiera 3 mm, con G3Si1, diametro 1,2 mm sotto il 100% di CO₂

Saldatura di attacchi completi nelle saldature d'angolo su acciai non legati, basso legati e fortemente legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – forceArc puls®

Utilizzo semplice e sicuro

- Buona giunzione a ponticello della fessura anche a livello di potenza superiore, facile da imparare e direttamente utilizzabile
- Emissioni di fumi da saldatura notevolmente inferiori rispetto alla saldatura con arco pulsato

Maggiore redditività

- Sicuro attacco completo anche senza fessura e pertanto semplice da montare
- Possibile riduzione dell'angolo di apertura della saldatura; in questo modo la riduzione del volume del cordone di saldatura e del numero dei cordoni rende possibili elevati risparmi dei costi

Senza giunti o levigatura della parte opposta della radice

- Attacchi completi saldati su entrambi i lati in giunto di testa o a T senza levigatura o scanalatura della parte opposta alla radice

Penetrazione sicura

- Eccellente fusione dei lembi e delle radici tramite profonda penetrazione

Arco stabile

- Elevata stabilità del processo in caso di saldature sul bagno addirittura con piccolo angolo di apertura della saldatura

Saldatura affidabile in caso di accesso difficile

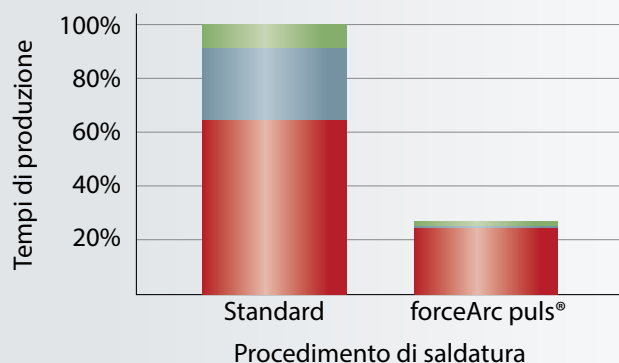
- Saldature perfette anche con estremità di filo molto lunghe (stick-out)
- Anche in giunti stretti e sottili con estremità di filo molto lunghe
- Rapida regolazione delle variazioni di lunghezza dello stick-out, sicurezza del processo per lunghezze dello stick out fino a 40 mm

Flessibilità nella produzione

- EWM all in – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

Risparmi di tempo grazie all'utilizzo di forceArc puls® nella produzione



Montaggio

Irradiazione, levigatura

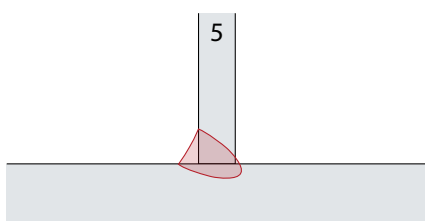
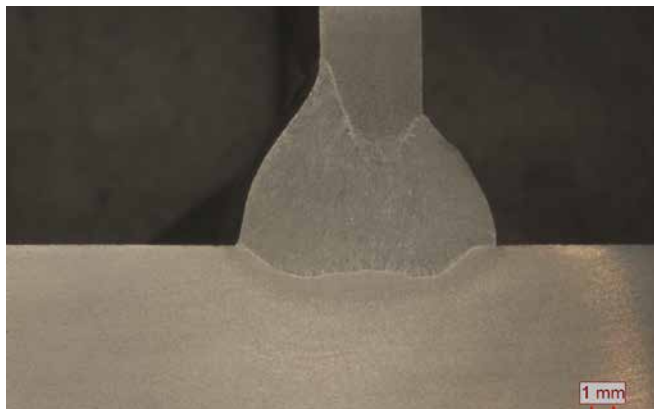
Saldatura

Ulteriori informazioni



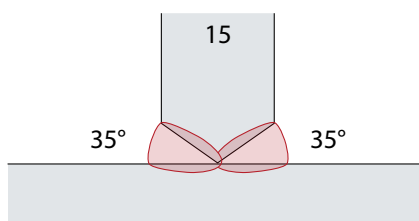
www.ewm-group.com/sl/savings

PB Saldatura d'angolo su un lato



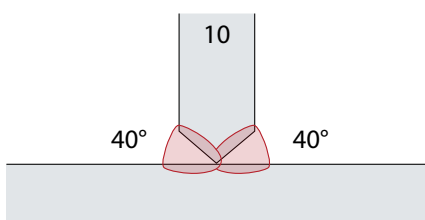
S355, 5 mm su 10 mm

PB Attacco completo saldato su ambo i lati



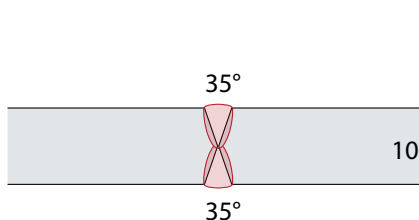
S355, 15 mm, angolo di apertura della saldatura 35°

PB Attacco completo saldato su ambo i lati



1.4301, 10 mm, angolo di apertura della saldatura 40°

PA Attacco completo saldato su ambo i lati



1.4301, 10 mm, attacco completo su ambo i lati sul giunto di testa con un angolo di apertura della saldatura di 35°

Saldatura in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale" su acciai non legati, basso legati e fortemente legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – Positionweld

Produttività più elevata

- Elevata velocità di saldatura in confronto alla tradizionale tecnica oscillata "ad albero di Natale"

Penetrazione sicura, fusione dei lembi e delle radici

- Arco pulsato concentrato modificabile digitalmente

Spruzzi di saldatura ridotti o nulli

- Risultati di saldatura pressoché senza spruzzi grazie alla regolazione rapida e digitale del procedimento di saldatura

Apporto di calore controllato

- Passaggio regolato in modo ottimale franco fabbrica tra bassa e alta potenza di saldatura
- Processo a calore ridotto con potenza inferiore dell'arco ed energia parziale

Superficie del cordone visivamente piacevole

- Superficie del cordone piatta e uniforme e un processo pressoché senza spruzzi con poche ripassature

Semplice utilizzo e maneggevolezza

- Facile da regolare e da guidare

Flessibilità nella produzione

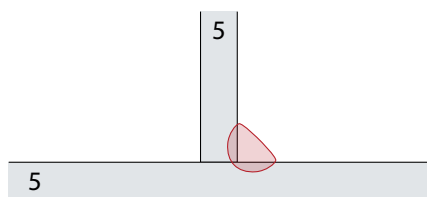
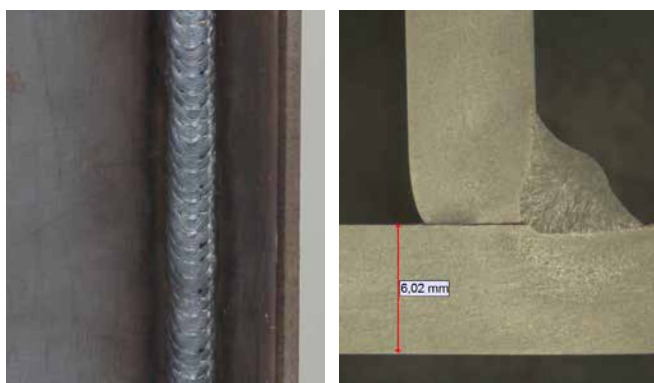
- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in



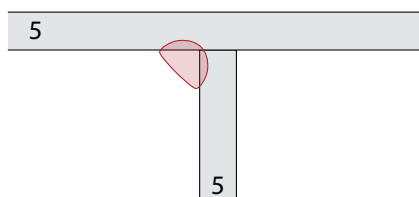
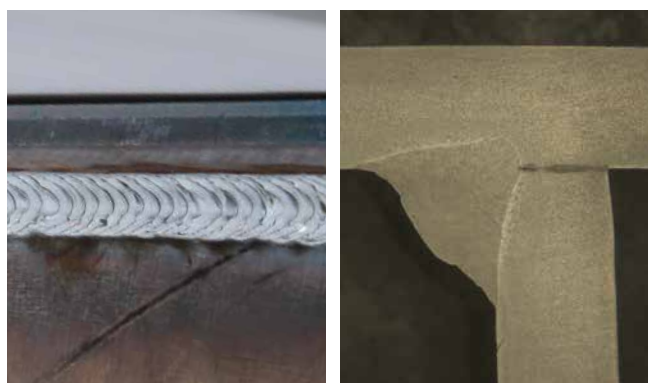
Positionweld

PF Saldatura verticale ascendente, posizionamento lineare della torcia senza tecnica oscillata "ad albero di Natale"



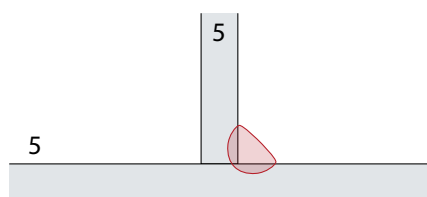
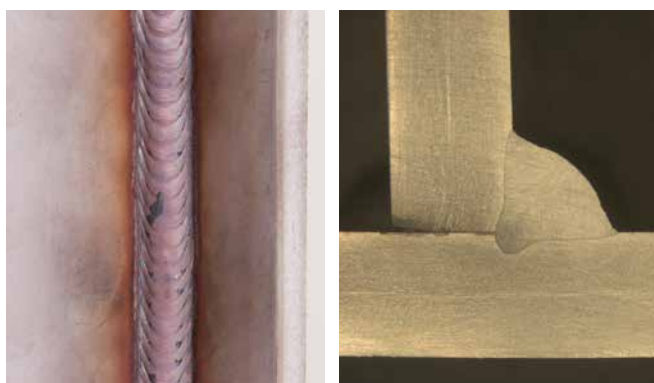
S355, spessore della lamiera 5 mm

PD Saldature sopra la testa, facile utilizzo



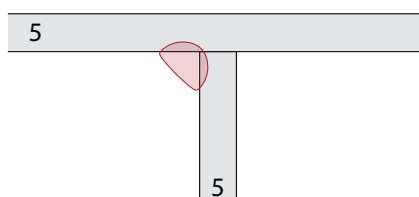
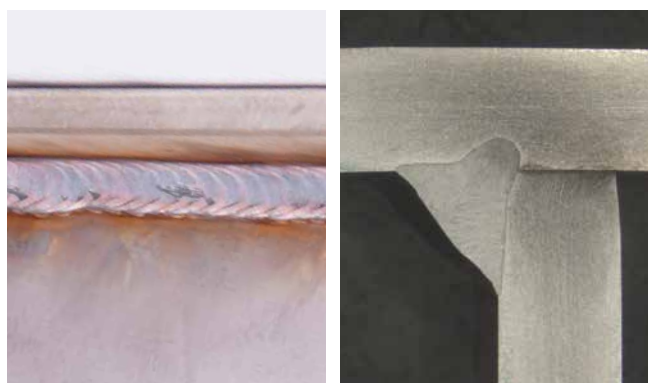
S355, spessore della lamiera 5 mm

PF Saldatura verticale ascendente, posizionamento lineare della torcia senza tecnica oscillata "ad albero di Natale"



1.4301 spessore della lamiera 5 mm

PD Saldature sopra la testa, facile utilizzo



1.4301 spessore della lamiera 5 mm

Saldatura e brasatura di lamiere sottili in acciaio non legato, basso legato e fortemente legato e di lamiere zincate

Le vostre esigenze

Bassa distorsione, minimi colori di rinvenimento

Superficie del cordone piacevole dal punto di vista ottico, piatta, con spruzzi di saldatura ridotti o inesistenti

Fessura irregolare, che si modifica

Penetrazione sicura

Semplice utilizzo e maneggevolezza

Saldatura e brasatura di lamiere rivestite (zincate)

Flessibilità nella produzione

La nostra soluzione – coldArc®/ coldArc puls®

- Minimizzazione del calore attraverso una transizione a forma di goccia in cortocircuito grazie al modulo di potenza RCC (Rapid Current Control)
- La superficie del cordone liscia e piatta, il processo praticamente privo di spruzzi, i pochi colori di rinvenimento e la ridotta distorsione riducono la ripassatura; eccellente umettazione delle superfici durante la brasatura
- Nessuna perdita nella miscelazione, sicura fusione dei lembi anche con spostamento dei bordi
- Prestazioni relative ai processi regolate in modo ottimale, procedimento di saldatura tranquillo e stabile
- Regolazione rapida e digitale del processo, facile da guidare e controllare
- Saldatura senza cavo di misurazione della pressione anche in presenza di lunghi pacchi di cavi grazie al modulo di potenza RCC
- Minima formazione di spruzzi, minima influenza sulla resistenza alla corrosione
- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in



coldArc[®]/coldArc puls[®]



Saldatura di lamiere non legate



Saldatura di lamiere fortemente legate



Saldatura di lamiere zincate



Brasatura di lamiere zincate



Brasatura di lamiere molto rigide, ad es. Usibor[®]



Brasatura di lamiere fortemente legate (CrNi)

Saldatura di passate di riempimento e passate finali su acciai fortemente legati

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – forceArc puls®

Penetrazione sicura e profonda

- Arco pulsato concentrato modificabile digitalmente

Spruzzi di saldatura ridotti o nulli

- Risultati di saldatura pressoché senza spruzzi grazie alla regolazione rapida e digitale del procedimento di saldatura
- Minori emissioni di fumi da saldatura rispetto alla saldatura ad arco pulsato

Distorsione minimale

- Processo con minimizzazione del calore con potenza dell'arco ed energia parziale diminuite; riduzione fino al 20% in confronto all'arco pulsato

Produttività più elevata

- Possibilità di riduzione del volume del cordone grazie ad angoli di apertura della saldatura ridotti in caso di saldature su più posizioni
- Saldature d'angolo costituite in modo simmetrico con massimo spessore raggiungibile della saldatura (misura a)
- Bassa temperatura tra diverse posizioni/riduzione dei tempi di inattività

Superficie del cordone visivamente piacevole e piatta

- Superficie del cordone piatta e liscia e un processo pressoché senza spruzzi con poche ripassature e minimi colori di rinvenimento

Semplice utilizzo e maneggevolezza

- Regolazione rapida e digitale del processo, facile da guidare e controllare
- Superficie uniforme del cordone con differenti posizioni della saldatrice

Flessibilità nella produzione

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

I vostri vantaggi

Fino al 30% di risparmi sui costi complessivi

- Riduzione dei costi salariali, relativi al materiale per le saldature, dei gas di protezione ed energetici
- Riduzione dei tempi di produzione

Fino al 15% in meno di apporto di calore

- Meno ripassature (raddrizzamento, levigatura, pulizia) grazie alla riduzione di distorsioni, colori di rinvenimento e tensioni
- Riduzione dei tempi di inattività grazie a tempi di attesa minori in caso di saldature su più posizioni

Incremento della "misura a" fino al 20%

- Formazione simmetrica del cordone grazie a una penetrazione profonda e concentrata con sicura fusione alla radice

Pressoché senza spruzzi

- Ripassature ridotte al minimo, anche in caso di lamiere con superfici trattate o molto sporche

forceArc puls[®]



Elemento anteriore: apporto di calore ridotto con forceArc puls[®], minore ossidazione della superficie e quindi estetica migliore

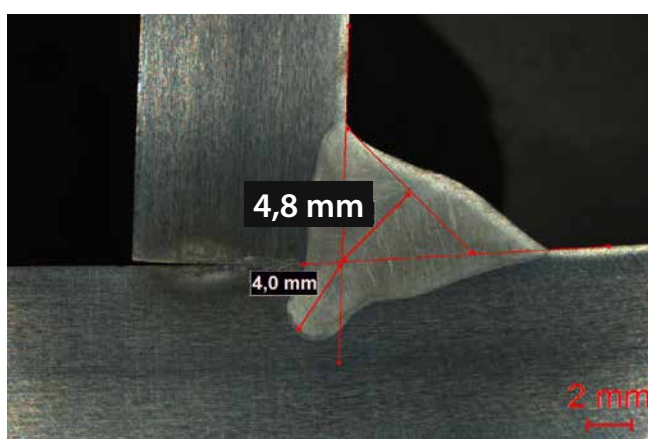
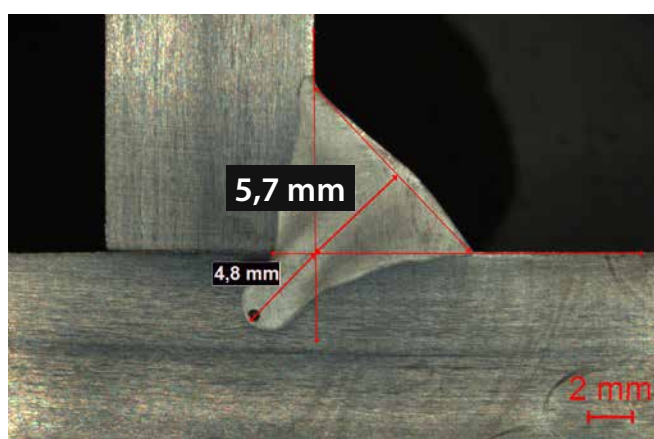


Retro: riduzione dell'apporto di calore con forceArc puls[®], minore ossidazione della superficie

Al livello di potenza superiore forceArc puls[®] presenta un apporto di calore inferiore fino al 15% rispetto all'arco pulsato. Questo comporta minori colori di rinvenimento e una minore distorsione dell'elemento.

I vostri vantaggi

- Riduzione dell'apporto di calore
- Energia parziale ridotta al minimo
- Riduzione delle distorsioni, dei colori di rinvenimento e delle tensioni
- Meno ripassature (raddrizzamento, levigatura, pulizia)
- Minori bruciature degli elementi di lega e quindi maggiore resistenza alla corrosione



Processo	forceArc puls [®]	Impulso
Velocità di avanzamento filo in m/min	13	13
Energia parziale in kJ/mm	1,21 (-15%)	1,44
Vs in m/min	0,45	0,45
Misura a	5,7 (+15%)	4,8

Saldatura di alluminio e leghe di alluminio

Arco a impulsi

Le vostre esigenze

Penetrazione sicura, fusione dei lembi e delle radici

Superficie del cordone visivamente piacevole

Minimizzazione degli spruzzi

Saldatura di lamiere di ogni spessore

Semplice utilizzo e maneggevolezza

Flessibilità nella produzione

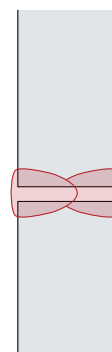
La nostra soluzione – arco pulsato

- Regolazione rapida e stabile del processo con l'utilizzo della più moderna tecnologia dei microprocessori
- Transizione a forma di goccia calma e stabile, riduzione di fumo denso sulla superficie
- Aspetto del cordone di saldatura modificato in modo personalizzato grazie alla funzione Superpuls liberamente regolabile
- Accensione senza spruzzi grazie al dispositivo trainafile reversibile
- Processo affidabile già da 1 mm
- Regolazione rapida e digitale del processo, facile da guidare e controllare
- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori

all in

PC

Saldatura su ambo i lati di alluminio nella costruzione navale



Saldature di alluminio e leghe di alluminio in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale"

Positionweld

Le vostre esigenze

La nostra soluzione – Positionweld

Penetrazione sicura, fusione dei lembi e delle radici

- Arco pulsato concentrato controllato digitalmente

Apporto di calore controllato

- Passaggio regolato in modo ottimale franco fabbrica tra bassa e alta potenza di saldatura

Produttività più elevata

- Elevata velocità di saldatura in confronto alla tradizionale tecnica a pendolo

Superficie del cordone visivamente piacevole

- Superficie del cordone piatta e uniforme e un processo pressoché senza spruzzi con poche ripassature

Semplice utilizzo e maneggevolezza

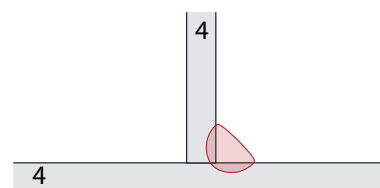
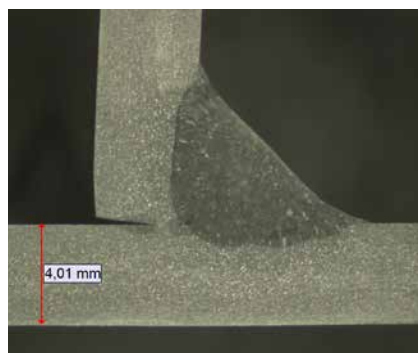
- Regolazione rapida e digitale del processo, facile da guidare e controllare

Flessibilità nella produzione

- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiera di tutti gli spessori

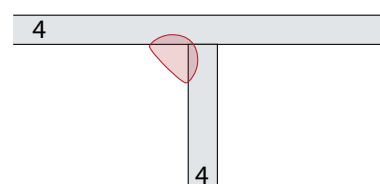
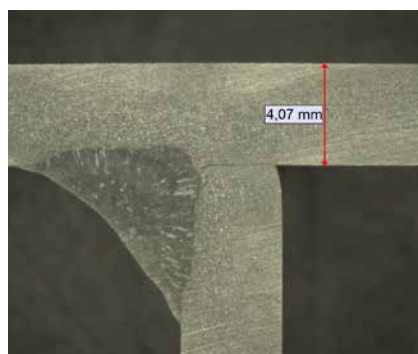
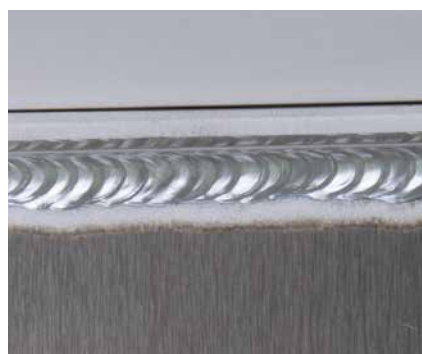
all in

PF Saldatura in posizione ascendente, facile utilizzo



AlMg5, spessore della lamiera 4 mm

PD Saldature sopra la testa, facile utilizzo



AlMg5, spessore della lamiera 4 mm

Saldatura a riporto cladding/placcatura

Le vostre esigenze

Buona resistenza alla corrosione del riporto

Bassa esportazione dopo la saldatura

Arco stabile

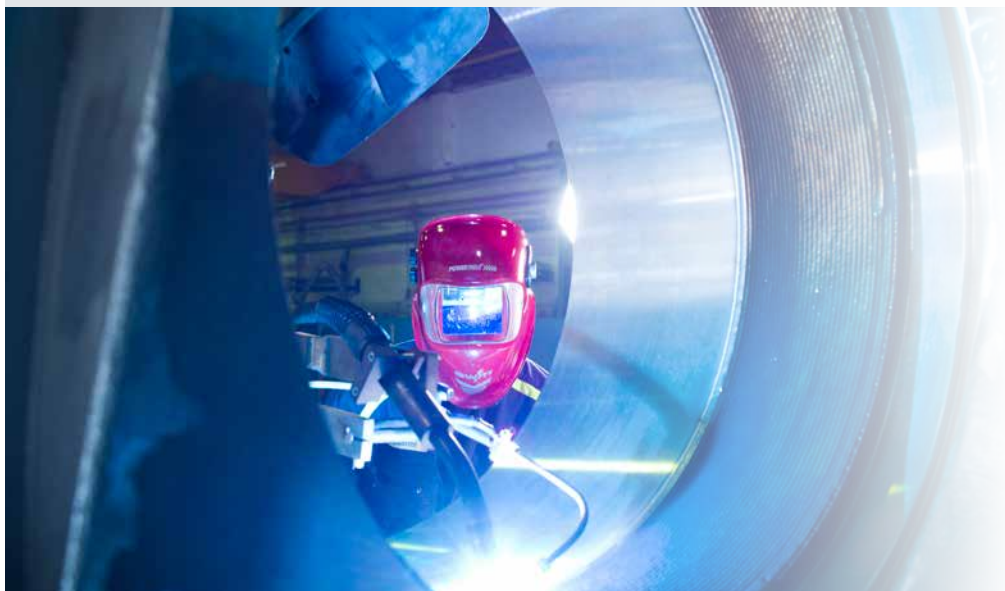
Semplice utilizzo e maneggevolezza

Flessibilità nella produzione

La nostra soluzione – cladding/placcatura

- Bassa miscelazione grazie a processi impostati in modo ottimale per la saldatura a riporto
- Applicazione uniforme del riporto, minima asportazione di trucioli
- Elevata stabilità del processo grazie ad archi regolati digitalmente, minima formazione di spruzzi
- Facile da utilizzare e regolare
- EWM allin – un apparecchio per saldare con tutti i processi e le lamiere di tutti gli spessori
- Processi di saldatura a riporto senza sovrapprezzi per leghe a base di Co e Ni così come per acciai fortemente legati CrNi

all in



A close-up photograph of a metal rod with a textured, possibly welded or brazed joint, resting on a perforated metal plate. The rod has a dark, metallic finish with some lighter, possibly oxidized or welded areas. The plate it sits on is light-colored with a grid of circular holes.

[illegible]

A close-up photograph of a metallic surface, possibly a turbine or engine component, showing concentric circular grooves or ridges. The surface has a brushed metal texture and some darker, possibly oxidized or worn, areas. The lighting is bright, creating highlights and shadows that emphasize the circular pattern.

- Fino a 13,8 kg di velocità di fusione per una produttività nettamente superiore
- Minima miscelazione
- Caratteristiche ancora migliori degli strati applicati
- Facile montaggio e regolazione del processo
- Adatto al cladding e alla placcatura (corazze)



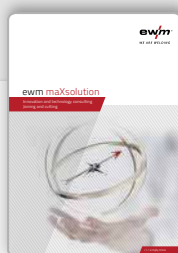
53

Richiedete ora del materiale informativo, oppure mettetevi in contatto con noi, saremo lieti di offrirvi un consulto!

Download del file PDF

www.ewm-group.com/sl/brochures

Tel. +49 02680 181-0
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com/contact



Opuscolo
maXsolution – Consulenza in merito a
innovazioni e tecnologia



Opuscolo
Gamma di prodotti, servizi



Opuscolo
Titan XQ puls



Catalogo
Generatori ed accessori



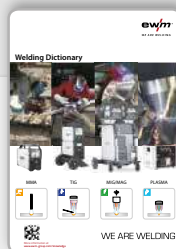
Catalogo
Torce di saldatura ed
accessori



Catalogo
Accessori per tecniche di saldatura



Manuale
Materiali di apporto per saldatura



Manuale
Glossario EWM sulla saldatura

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

Vendita / Consulenza / Assistenza



Venite a trovarci!

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche, ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.