

*Quality makes
the Difference.*

Evolusjonen innen TiG-sveising!

Håndsystem

KD/HD-teknologi



Beskrivelse av sveisemetode

TiPTiG DV system KD/HD brukes til å generere trådelektrodens lineære, kontinuerlige, trinnløst justerbare bevegelse fremover. Samtidig blir denne bevegelsen overlappet av en ytterligere fremover- og bakoverbevegelse av trådelektroden.



Dette danner en kinetisk energi som beveger smeltebadet prosessikkert og dynamisk. Ved hjelp av en ekstra strømkilde blir trådelektroden forvarmet gjennom motstandsoppvarmingen mens trådelektroden berører smeltebadet.

Håndsystemets komponenter

- TiG sveiseapparat
- TiPTiG HD/KD slangepakke for forbindelse TiG anlegg - TiPTiG DV system
- TiPTiG HD/KD DV system hånd
- TiPTiG HD/KD TiG brennersystem 220 A, 280 A, 400 A, 550 A med fastinstallert brennerhode eller brennerhalsskiftesystem, lengder fra 4,0-7,0 m
- TiPTiG HD/KD TiG brenner-reservedelsbokser små og store utførelser



Bruksområder

TIG vekselstrøm for kaldtrådanvendelser, TIG likestrøm for varmtrådanvendelser

Materialer for varmtrådanvendelser

Kaldtråd: aluminium

Varmtråd: lavlegerte, middels legerte, høylegerte materialer; alloy-, duplex-, super duplex-, kobber-, inconel- og titankvaliteter, stellitt, høyt varmefaste og galvaniserte materialer

Fordeler med metoden

- Manuell TIG-sveising like rask som MIGMAG, i tvangsposisjoner enda enklere og raskere pga. dynamikken
- Sveising med parameterkombinasjon i alle posisjoner
- Enkel bearbeiding av alle sveisbare materialer med lysbue-håndsveising
- Avsmeltingseffekt opptil 3,5 kg/t
- Lave strekningsenergier
- Miljøvennlig sveising som gir mindre plager hos sveisere, spruter ikke, svært lite utslipp, ingen støy fremkalt av lysbuer
- Utmattingsikker sveising da det kreves liten kraft og konsentrasjon
- Kan enkelt kobles til alle TIG-strømkilder som finnes på markedet
- Kun 32 V ELV som styrespennning

