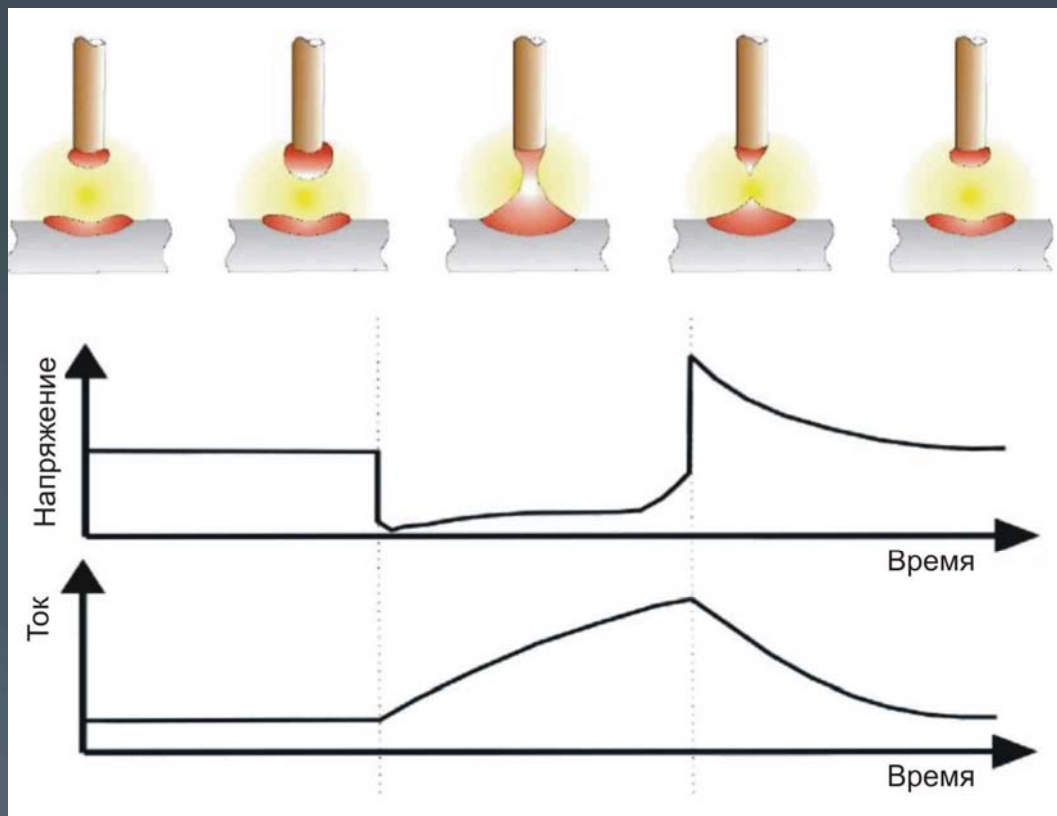




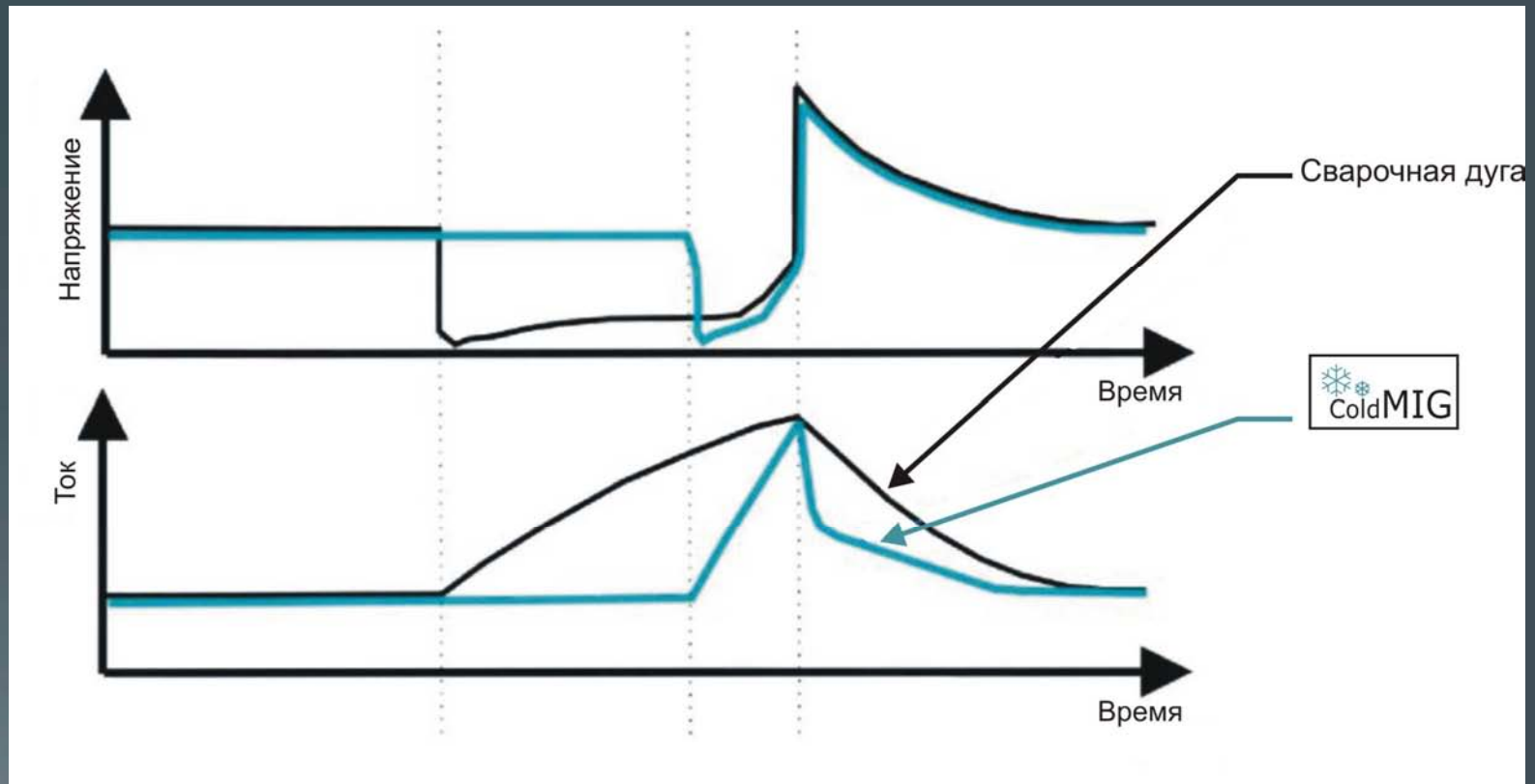
## Процесс ColdMIG

ColdMIG



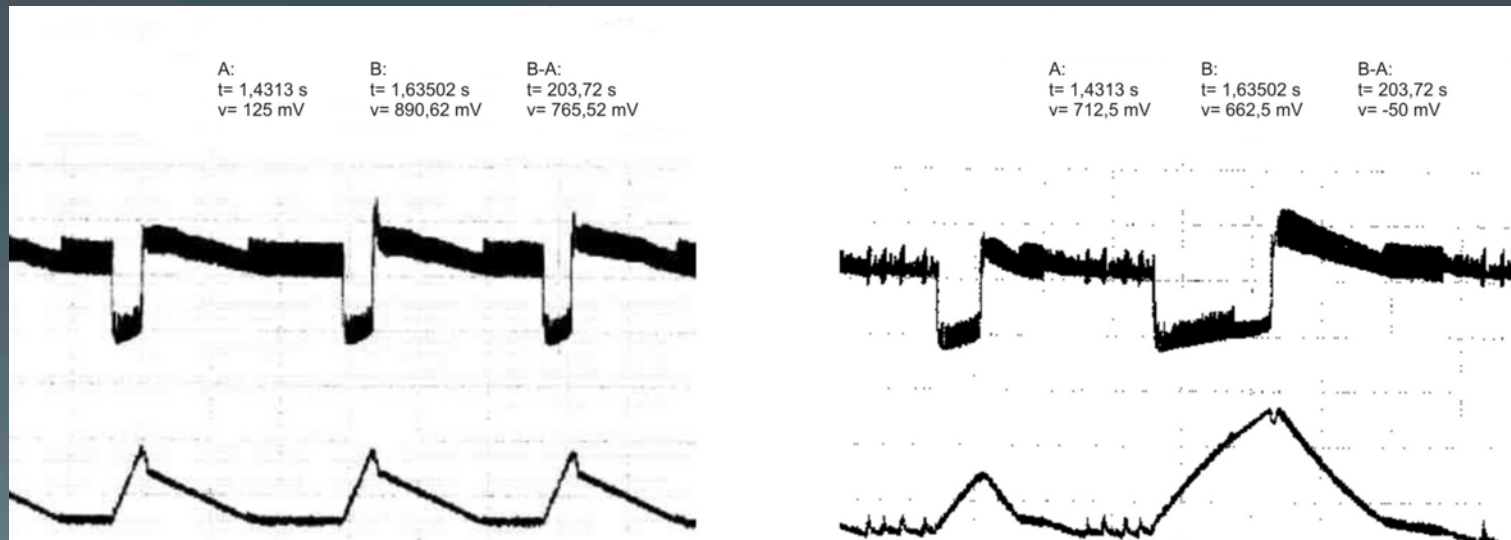


## Сравнение: сварочная дуга – процесс ColdMIG



### Электрические характеристики подъема и сброса регулируются очень быстрым процессором

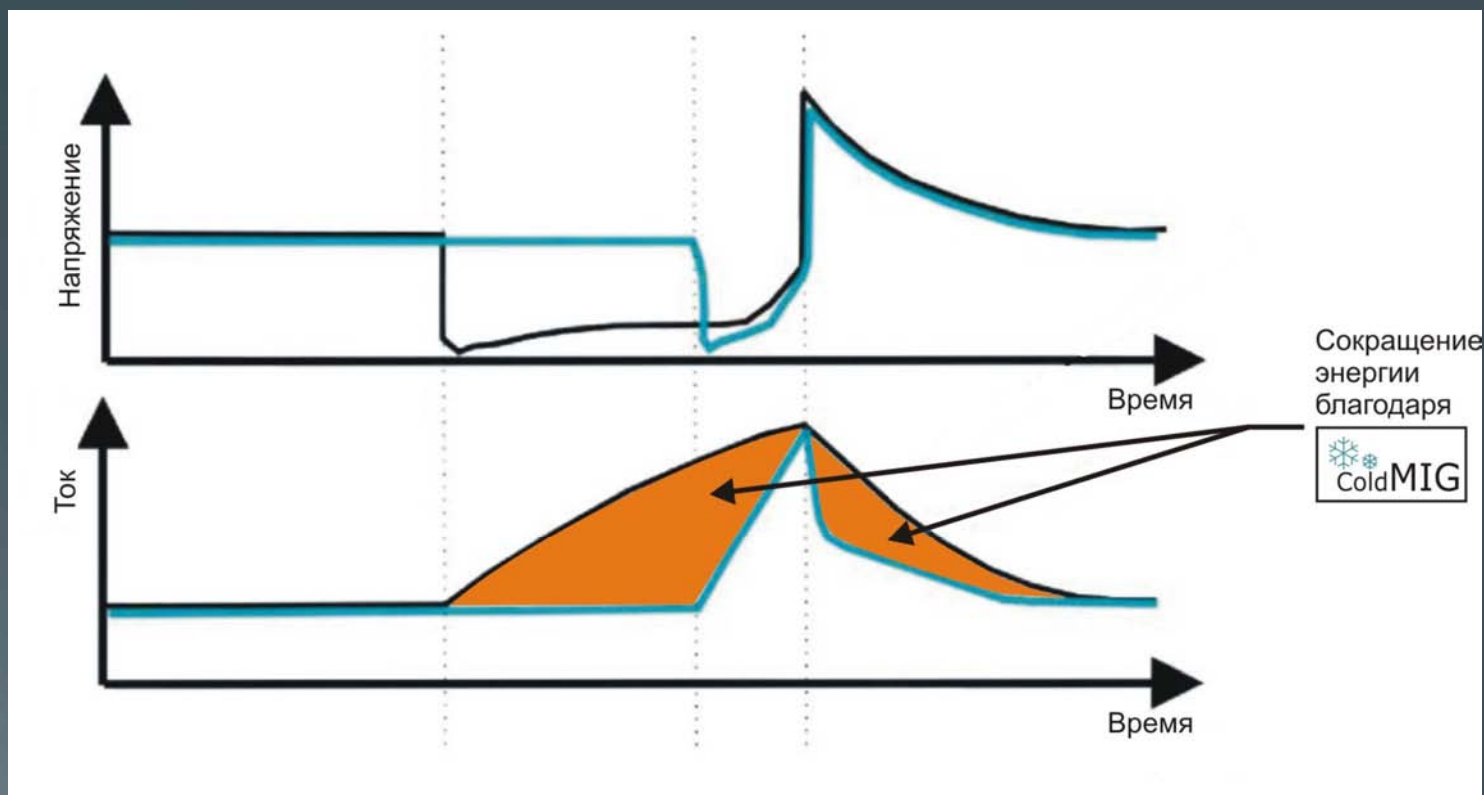
- Более крутой контролируемый подъем тока сварочной дуги
- Круто, почти вертикально спадающий ток после отрыва капли
- Постоянная частота отрыва сварочной капли

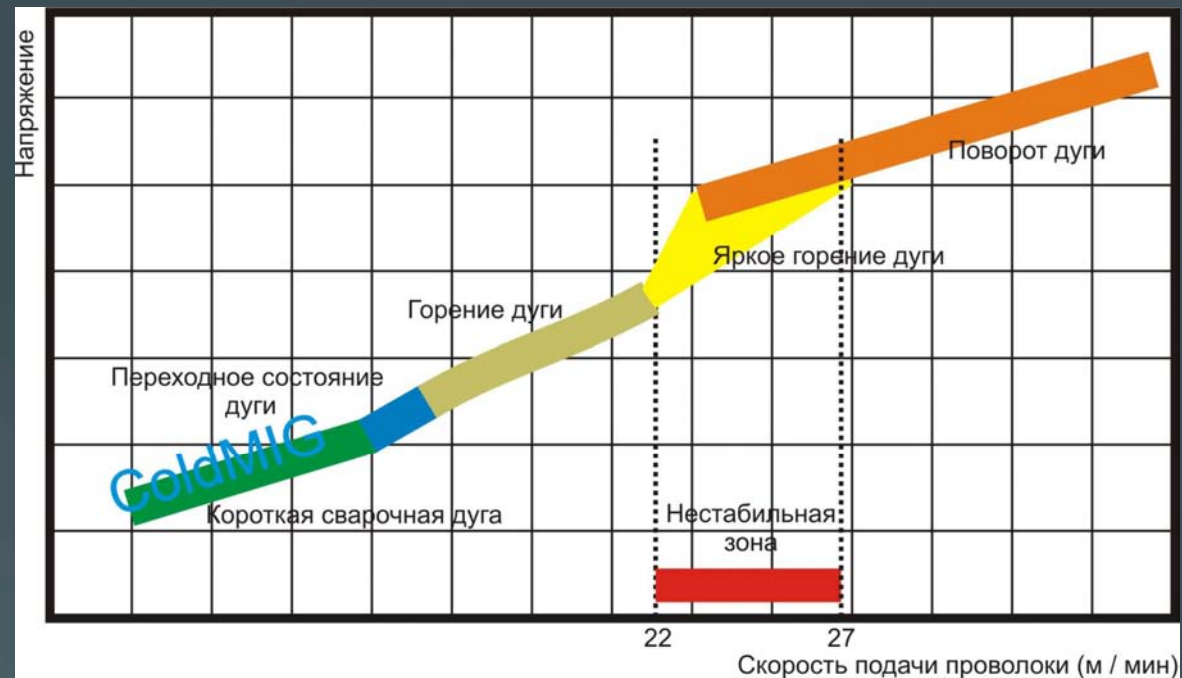




## Сравнение затрат энергии на прогрев

По сравнению с обычной сварочной дугой снижение потерь энергии на прогрев составляет 20 – 30 %





### Типовые параметры процесса ColdMIG:

- Сварочные токи: 20 - 140 А
- Напряжение электрической дуги: 13,5-20 В
- Скорость подачи проволоки: 0,7 - 5 м / мин





## Преимущества при использовании процесса ColdMIG

- Возможность ручной сварки тонких металлических листов от 0,6 до 3 мм
- Способность перекрывать большие зазоры
- MIG – пайка при самой низкой передаче тепла
- Возможность сварки разнородных металлов
- Возможность сварки покрытых металлических листов  
(в т. ч. покрытых цинком, эпоксидными смолами и т. д.)







## Промышленная серия HighPULSE

Процесс ColdMIG предлагается как программная опция для всех аппаратов промышленной серии HighPULSE



HighPULSE 330 K

HighPULSE 450 DW

HighPULSE 550 DW

HighPULSE 550 RS

