

DeepARC процесс Merkle



DeepARC

- Машиностроение ■ Стальные конструкции
- Карблестроение ■ Строительство зданий
- Сборочное производство


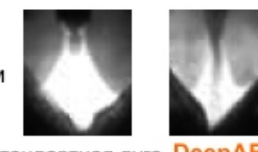

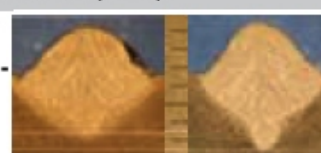


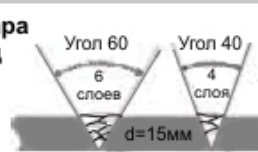


DeepARC процесс Merkle - образование узкой стреловидной дуги (сходной с плазмой) в результате высокочастотного регулирования напряжения. Процесс обеспечивает глубокий провар и высокие сварочные скорости. Применяется для **высоколегированной стали и алюминия**. DeepARC доступен во всей серии HighPulse!

Отличительные преимущества:

Процесс сварки



<p>Специальный температурный режим</p> <ul style="list-style-type: none"> - Меньшая температура по краям сварочной зоны - Снижение высокотемпературных повреждений в высокотемпературной зоне - Уменьшение коробления изделия  <p>Сварочная дуга, Сварочная дуга, Температурный режим, Стандартная дуга, DeepARC процесс</p>	<p>Острый конец сварочной проволоки</p> <ul style="list-style-type: none"> - Высокое давление дуги - Сверхстабильная дуга - Короткая дуга <p>Снимок сварки</p>  <p>Стандартная дуга, DeepARC процесс</p>	<p>Сварка без брызг</p> <ul style="list-style-type: none"> - Короткая и сконцентрированная дуга позволяет попадать проволоке непосредственно в сварочную ванну 
<p>Глубокий провар</p> <ul style="list-style-type: none"> - Глубокий провар в связи с высоким давлением дуги - Гарантированный корень провара  <p>Стандартная дуга, DeepARC процесс</p>	<p>Практически без выступа сварочного шва</p> <ul style="list-style-type: none"> - Сконцентрированная стреловидная дуга - Меньшая температура по краям - Отличный капельный перенос - Нет выступа - нет повреждения горелки 	<p>Уникальная геометрия доступа</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выступ сварочной проволоки до 40мм - Устойчивая дуга - Хороший зрительный контроль за проволокой 
<p>Высокая сварочная скорость</p> <p>Скорость сварки DeepARC в 2 раза выше, чем при стандартной MIG/MAG сварке</p> <p>Сталь: d=6мм., V=1,7 м/мин Нержавеющая сталь: d=2мм., V=2,0 м/мин Алюминий: d=3мм., V=1,4 м/мин</p>	<p>Уменьшение площади разделки</p> <ul style="list-style-type: none"> - Из-за глубокого провара снижение площади под разделку - Снижение затрат на разделку материала - Необходимо меньше сварочной проволоки, меньше расход газа - Уменьшение времени сварки из-за меньшего количества слоев  <p>Угол 60°, Угол 40°, 6 слоев, 4 слоя, d=15мм, Стандартная дуга, DeepARC процесс</p>	<p>Сварка алюминия</p> <ul style="list-style-type: none"> - Нет необходимости использовать смешанный газ с Гелием для листов алюминия >10мм - Отсутствие лишних затрат в связи с использованием стандартного Аргона без смешивания с Гелием 