

Für S- und
MicorMIG-Serie

VOLLGAS MIT FÜLLDRAHT

Fülldraht-Pakete mit Lorch Speed-Prozessen



Neue Möglichkeiten im Fülldraht-Schweißen

Vor allem für Schweißanwendungen mit dicken und schweren Bauteilen, auf die hohe dynamische Kräfte wirken, werden Fülldrähte gerne eingesetzt. Allerdings ist deren Einsatz in bestimmten Anwendungsgebieten begrenzt.

Lorch Schweißgeräte und die neuen Lorch Fülldraht-Pakete kombiniert mit den Vorteilen der innovativen Lorch Speed-Prozesse können die Anwendungsfelder des Fülldraht-Schweißens erheblich erweitern und ermöglichen eine verbesserte Schweißgeschwindigkeit.*

Kunden schweißen bis zu 30 % schneller mit Lorch Schweißanlage + Speed-Prozessen + Fülldraht-Paketen*

Herausforderungen des Fülldraht-Schweißens

▪ Zu hohe Streckenenergie

Für das Schweißen von dünnen Blechen und Anwendungen, die geringen Verzug fordern ist rutiler Fülldraht aufgrund des Sprühlichtbogens nicht gut geeignet.

▪ Fehlender Lichtbogendruck beim Vollanschluss-Schweißen

Der tulpenförmige Lichtbogen von Fülldrähten erzeugt an den Seiten mehr Druck als in der Tiefe wodurch ein Vollanschluss nicht garantiert werden kann. Daher ist eine zeit- und kostenintensive Spaltvorbereitung notwendig.

▪ Aufwendiges Steignacht-Schweißen

Da Metallpulver-Fülldraht keine Schlacke bildet wird das Schmelzbad nicht gestützt und das Schweißen von Steignähten ist sehr aufwendig und erfordert in manchen Fällen einen Wechsel auf rutilen Fülldraht.

▪ Wurzelerfassung mit dicken Drähten

Die niedrigere Spannung, die bei dicken Drähten entsteht erschwert eine gute Wurzelerfassung. Daher wird für die Wurzellage auf dünneren Draht zurückgegriffen.

Innovative Lorch Speed-Prozesse

Speed
Arc

SpeedArc (XT)

Der SpeedArc (XT) überzeugt durch einen besonders fokussierten Lichtbogen und eine wesentlich höhere Energiedichte als vergleichbare Prozesse. So wird ein besonders tiefer Einbrand ins Grundmaterial erzielt, der mit den Einbrandleistungen normaler MIG-MAG-Anlagen nicht zu vergleichen ist. Durch den erhöhten Lichtbogendruck in das Schmelzbad wird MIG-MAG Schweißen mit SpeedArc (XT) messbar schneller und dadurch äußerst wirtschaftlich.

Speed
Arc
XT

Speed
Up

SpeedUp

Für das Steignachtschweißen waren bisher viel Erfahrung und eine ruhige Hand gefragt. SpeedUp kombiniert die heiße Hochstrom-Phase mit der kalten Phase in Form reduzierter Energieeinbringung – für sicheren Einbrand, exakte Nahtfüllung und das nahezu optimale a-Maß. Dank perfekter Regelungstechnik übergangslos, extrem flott und praktisch spritzerfrei.

Rutiler Fülldraht mit SpeedArc und SpeedArc XT

Reduzierter Materialverzug

Profitieren Sie von der hohen Dynamik des SpeedArc (XT) Lichtbogens, die es ermöglicht auch in Zwangslagen deutlich schneller zu schweißen und den Verzug des Grundmaterials zu minimieren.

Dünne Bleche schweißbar

Die optimale Kontrolle des Lichtbogens und Schmelzbads, die der SpeedArc (XT) bietet, verhindert das Schweißen mit zu hohen Stromstärken für mittlere Bleche. Schweißen Sie so trotz Sprühlichtbogen dünne bis mittlere Bleche (4–8 mm).

Wurzelschweißen mit dicken Drähten

Sparen Sie sich den Drahtwechsel zwischen Schweißen der Wurzel- und Decklagen, da der hohe Lichtbogendruck des SpeedArcs auch mit dickeren, rutilen Fülldrähten (z.B. 1,6 mm) eine optimale Wurzelerfassung sicherstellt.



Speed
Arc

Speed
Arc
XT

Metallpulver-Fülldraht mit SpeedArc und SpeedArc XT

Keine teure Spaltvorbereitung

Investieren Sie keine Zeit und Kosten in eine aufwendige Spaltvorbereitung. Durch den SpeedArc (XT) wird der tulpenförmige Lichtbogen des Fülldrahts stark fokussiert und erhält so die Eigenschaften eines Massivdraht-Lichtbogens. So gelingt das Schweißen der ersten Lagen im Vollanschluss.



Speed
Arc

Speed
Arc
XT

Metallpulver-Fülldraht mit SpeedUp**

Kein Wedeln bei Steignähten (HotPass)

Dank der reduzierten Energieeinbringung des SpeedUp können Steignähte einfach und schnell hochgezogen werden. Das aufwendige Wedeln beim Schweißen der ersten Zwischenlage von Rohrsteignähten (HotPass) gehört der Vergangenheit an. Vor allem Arbeiten, die aufgrund der Umgebungs- und Arbeitsbedingungen schnell durchzuführen sind, werden erheblich erleichtert.

Kein zusätzlicher Drahtwechsel

Die perfekte Regelungstechnik des SpeedUp ermöglicht das Schweißen von kurzen, vertikalen Schweißnähten mit Metallpulver-Fülldraht. Wo zuvor ein Drahtwechsel auf rutilen Fülldraht notwendig war, sparen Sie so nun Zeit und Geld.



Speed
Up

* In Abhängigkeit von bisher verwendeter Schweißanlage, Einstellparametern und Anwendung.

** Hinweis: Metallpulver-Fülldrähte mit Steignacht-Zulassung verwenden.

Die Fülldraht-Pakete für Speed-Prozesse

Die Lorch Fülldraht-Pakete für die Lorch Speed-Prozesse decken die gängigsten rutilen und Metallpulver-Fülldrähte im Markt ab und stehen für die MicorMIG, MicorMIG Pulse und S-SpeedPulse XT zur Verfügung.

MicorMIG und MicorMIG Pulse-Serie:

Drahttyp	Lorch Speed-Prozess	Draht-durchmesser	Gas	
			82/18 Ar/CO ₂	CO ₂
Rutiler Fülldraht	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
Metallpulver-Fülldraht	SpeedArc	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—



S-Serie:

Drahttyp	Lorch Speed-Prozess	Draht-durchmesser	Gas	
			82/18 Ar/CO ₂	CO ₂
Rutiler Fülldraht	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
Metallpulver-Fülldraht	SpeedArc XT	1,2	●	●
		1,6	●	●
	SpeedUp	1,2	●	—
		1,6	●	—



Ihr Lorch Fachhändler:



AS Welding GmbH

Maxhütte-Gewerbering 15

08056 Zwickau

Tel.: +49 375 27 47 3-0

E-Mail: info@as-welding.de

www.as-welding.de

LORCH
smart welding

9131210.0/1 | 08.19 | Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.