

SOLDADURA MÁS EFICIENTE AL CAMBIAR DE WIG A MIG-MAG

SUELDE TRES VECES MÁS RÁPIDO CON LOS PROCESOS DE SOLDADURA DE LORCH SPEEDROOT Y SPEEDPULSE

GOH Behälter & Anlagenbau GmbH produce contenedores y componentes de tuberías de alta calidad para fabricantes de instalaciones, empresas líderes en el tratamiento de aire comprimido, la industria química y aeronáutica. Los contenedores de acero inoxidable y acero al carbono tienen un espesor de chapa de hasta 120 mm y deben soportar presiones de hasta 1.000 bar. Esto significa un enorme desafío para la calidad de cada cordón de soldadura especialmente porque una apariencia óptima del cordón es un requisito previo indispensable. Hasta ahora, los cordones de soldadura de raíz de los perfiles redondos procesados en GOH se han soldado con TIG, ya que el TIG permite unir el material sin poros. Pero con la desventaja de que el proceso de soldadura es muy lento. Con el cambio a MIG-MAG, en combinación con los procesos SpeedRoot y SpeedPulse de Lorch, el fabricante de contenedores de Siegerland

ahora no solo suelda sin proyecciones ni poros, sino también hasta tres veces más rápido.

NUESTRO CLIENTE DE UN VISTAZO

GOH BEHÄLTER- UND ANLAGENBAU GMBH

- Netphen-Dreis-Tiefenbach, DE
- 85 empleados
- Construcción de contenedores y aparatos
- www.goh-gmbH.de



SpeedRoot de Lorch: Sin salpicaduras y con muy poca alimentación de energía, SpeedRoot suelda tres veces más rápido que los procesos TIG, incluso gaps de ocho milímetros en la soldadura de raíz.



Luis Braga suelda la pasada de raíz del soporte de tubería con un sistema S-SpeedPulse de Lorch utilizando el proceso SpeedRoot de Lorch. La pasada superior se suelda con SpeedPulse de Lorch.

Las ventajas de los sistemas de soldadura MIG-MAG combinados con SpeedRoot y SpeedPulse

TIEMPOS DE SOLDADURA MÁS CORTOS, PENETRACIÓN MÁS PROFUNDA, SUPERAR ANCHOS DE GAP SIN PROBLEMAS

SpeedRoot es un proceso MIG-MAG basado en los sistemas de soldadura S-SpeedPulse, que combina una calidad de cordón de raíz similar a TIG con las ventajas de lavelocidad MIG-MAG. La compañía ahora solo necesita ocho minutos para soldar una pasada de raíz en un soporte de tubería, lo que anteriormente duraba 12 minutos con TIG. Pero no solo eso: En el pasado, se requerían hasta tres soldadoras para las diferentes pasadas de cordón con varios hilos y una mezcla de gas, hoy GOH lo hace con un solo sistema SpeedPulse. Además, el cambio de hilo entre hilo macizo y hilo tubular es posible casi por sí solo y sin escape de gas gracias al sistema de doble

alimentación. Debido a que la raíz se alcanza de manera segura y profunda, los soldadores de GOH pueden incluso ahorrarse tener que soldar una contracara. Porque SpeedPulse asegura una transición fluida del material a la pieza de trabajo. Aquí, una gota guía pulsada siempre va seguida de una segunda transición de material similar a un arco spray, específicamente controlada. De esta manera, se pueden superar sin problemas anchos de gap de hasta 10 mm y con los resonadores esféricos masivos se puede llenar incluso una profundidad de penetración de 120 mm con un cordón de soldadura. En total, el proceso de soldadura se completa en un tercio del tiempo.



"Desde que soldamos con SpeedPulse y SpeedRoot, la tasa de error casi se ha reducido a cero. Además de la calidad del cordón de soldadura, este ahorro de tiempo fue un argumento principal para nuestra decisión de compra."

– Günther Heupel, Director técnico

HECHOS

- Soldadura hasta tres veces más rápida que con TIG
- Solo se requiere un dispositivo S-SpeedPulse (antes hasta tres dispositivos de soldadura para las diferentes pasadas de cordón)
- Cambio de hilo sencillo entre hilo macizo e hilo tubular gracias al sistema de alimentación doble
- Solo se requiere una pasada de relleno, no se requiere una contracara
- Se pueden salvar gaps de hasta diez milímetros sin ningún problema
- Zona afectada por el calor más pequeña, pero penetración más profunda
- Muchas menos salpicaduras

