

GAGNER DU TEMPS DE PRODUCTION GRÂCE AU PROCÉDÉ SPEEDPULSE

DE LONGS TRAVAUX DE PRÉPARATION ET DE RETOUCHE DEVIENNENT SUPERFLUS

L'entreprise ADK d.o.o. a été fondée en 1995 et est aujourd'hui l'une des entreprises slovènes les plus performantes dans le secteur de la construction métallique. Sur quatre sites, l'entreprise ADK fabrique des machines et des appareils en acier à haute rigidité dédiés au levage de charges lourdes ainsi que des installations de grande taille dédiées à l'extraction de matières premières et à l'industrie du bâtiment. Pendant la fabrication, ADK soude presque constamment : environ 160 soudeurs sont employés sur le seul site de Hoče. Le soudage est réalisé exclusivement conformément à la norme DIN EN ISO 5817, la norme de référence pour l'évaluation de la qualité des cordons de soudure. Pour répondre à ces exigences élevées, l'entreprise ADK devait auparavant effectuer de nombreux travaux supplémentaires de meulage et de gougeage : des activités qui coûtaient beaucoup de temps et d'argent à l'entreprise. En moder-

nisant le parc de machines avec la série S de Lorch et le procédé SpeedPulse, ADK élimine non seulement les chronophages travaux de préparation et de retouche, mais une pénétration profonde garantit également une qualité optimale du cordon.

NOTRE CLIENT EN BREF

ADK D.O.O.

- Hoče, SI
- Secteur de la construction métallique
- 160 soudeurs
- www.adk.si



ADK fabrique notamment des grues mobiles en tant que prestataire de services pour l'un des numéros un mondiaux de la branche.



Au total, 42 postes de soudage de la série S-SpeedPulse-XT de Lorch garantissent chez ADK d'excellents cordons de soudure.

L'avantage de SpeedPulse

SOUDAGE RAPIDE GRÂCE À UNE TRANSITION FLUIDE DES MATÉRIAUX

Le process de soudage SpeedPulse combine les avantages en termes de vitesse du spray-arc avec les avantages de l'arc pulsé. Les qualités d'un bon arc pulsé sont connues : quasiment aucune projection, contrôle optimal du bain de fusion, transition contrôlée du matériau et quasiment aucune retouche. Mais qu'est-ce qui permet exactement d'augmenter la vitesse par rapport à un process pulsé standard ? Jusqu'à présente, chaque impulsion ne délivrait toujours qu'une seule goutte. Les spécialistes des processus de Lorch ont trouvé un

moyen de prolonger cette goutte permettre une transition fluide et contrôlée du matériau sur la pièce à souder. Une goutte de guidage pulsée est alors toujours suivie d'une seconde goutte, qui permet d'obtenir une transition de matériau sous forme d'un spray-arc, contrôlée de manière ciblée. Cette quantité supplémentaire de matériau montre clairement son effet : une vitesse accrue par rapport à un procédé pulsé standard. Et le tout avec une meilleure qualité d'impulsion et une manipulation considérablement améliorée.



« Les micrographies montrent l'énorme potentiel de SpeedPulse : les résultats étaient excellents. Une pénétration profonde et ferme, sans la moindre porosité, même avec un matériau de base de qualité inférieure. »

*– Zoran Vidovic,
responsable de la supervision du soudage*

FAITS

- Accélération du soudage pulsé grâce au process SpeedPulse
- Transition contrôlée du matériau sur la pièce à souder
- Pénétration profonde et excellente qualité du cordon
- Sans travaux de préparation et de retouche chronophages
- Concept de fonctionnement intuitif avec panneau de commande optimisé

