

# SALDATURE EFFICIENTI DEI COMPONENTI SOVRADIMENSIONATI CON S-SPEEDPULSE XT

## FACILE GESTIONE ANCHE DEI CORDONI DI SALDATURA IN POSIZIONI VINCOLATE, COME LE SALDATURE VERTICALI ASCENDENTI E TRASVERSALI

Da 70 anni, il gruppo Messer dell'Assia orientale è un punto di riferimento nei settori dell'assemblaggio industriale e della costruzione di apparecchi. Il know-how di Messer è richiesto per la produzione di componenti di dimensioni enormi, come ad esempio gli evaporatori per i dissalatori, e la realizzazione di cordoni di saldatura di altissima qualità. I componenti di grandi dimensioni richiedono la saldatura di due terzi di tutti i cordoni in posizioni vincolate, come la saldatura verticale ascendente o quella trasversale (PF/PC). Come prerequisito per utilizzare le saldatrici sono richieste un'affidabilità estremamente elevata e performance di saldatura d'eccellenza. Quando l'azienda ha selezionando le nuove tecnologie di saldatura, ha raccolto una svariata gamma di soluzioni e testato tutti gli impianti nelle attività pratiche per quattro settimane. La decisione è andata chiaramente a favore di

Lorch: nel ciclo di prova, ma anche successivamente nelle applicazioni di tutti i giorni, S-SpeedPulse XT ha soddisfatto i requisiti grazie all'elevata affidabilità assicurata dalla stabilità dell'arco elettrico e soprattutto da un forte rendimento in metallo depositato.

### IL CLIENTE A COLPO D'OCCHIO

#### MESSER INDUSTRIEMONTAGEN & APPARATEBAU GMBH

- Heringen (Werra), Germania
- 260 dipendenti
- Ingegneria meccanica
- [www.karl-messer.de](http://www.karl-messer.de)



Sono necessarie ben oltre 1000 ore per la saldatura di un evaporatore per il dissalatore. Per i cordoni di saldatura vengono imposti requisiti elevatissimi: ogni giunto a T viene singolarmente sottoposto a una radiografia.



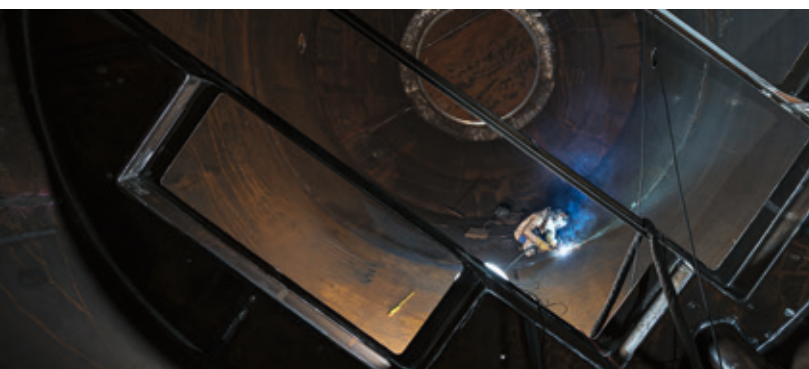
Non ci sono problemi neanche con i cordoni di saldatura multistrato perché le saldature sono precise e accurate grazie a S-SpeedPulse XT.

## Processo SpeedPulse XT per un elevato livello di stabilità e performance di saldatura

### **ENORME SEMPLIFICAZIONE DELLE SALDATURE GRAZIE ALLE REGOLAZIONI DELLA LUNGHEZZA DELL'ARCO ELETTRICO E DELLA DINAMICA**

Il processo SpeedPulse XT raggiunge un elevato livello di stabilità e performance di saldatura. Sfruttando la regolazione della lunghezza variabile dell'arco elettrico, il saldatore dispone di un miglior controllo sull'arco pulsato ed è in grado di reagire molto più facilmente alle condizioni limite specifiche, come ad esempio le diverse dimensioni delle luci, cambiando la distanza della torcia dal pezzo in lavorazione. Anche le situazioni di saldatura complesse, come negli angoli, risultano di più facile gestione. Inoltre, è disponibile la possibilità di regolare la lunghezza dell'arco separatamente per le fasi iniziali, di saldatura e finale con un valore identico per la corrente e l'avanzamento del filo. In questo modo, le performance di saldatura non sono

solo superiori, ma anche il processo di saldatura diventa essenzialmente più facile e con un numero minore di spruzzi. Inoltre, la "regolazione della dinamica" consente di adattare l'arco elettrico in modo flessibile alle diverse lavorazioni e alle posizioni di saldatura, ma anche alle singole preferenze dei saldatori. Si tratta di un grande vantaggio, soprattutto quando i componenti non possono essere spostati o ruotati a causa del peso e delle dimensioni dei componenti. Grazie alla regolazione della dinamica, i saldatori possono impostare in modo veloce e semplice le caratteristiche dell'arco elettrico passando da resistente a morbido con un accesso diretto e quindi adattare alle loro personali abitudini di saldatura.



***"Durante tutto il funzionamento, le macchine non hanno presentato assolutamente nessun malfunzionamento e siamo riusciti ad ottenere un rendimento in metallo depositato superiore del 25-30% con gli stessi parametri."***

***– Peter Dzwonek, direttore della produzione***

## **DATI**

- Inverter per saldatura continuo per saldatura ad arco pulsato MIG-MAG
- Regolazione della dinamica per i processi XT e standard
- Arco elettrico personalizzabile per le fasi iniziali, di saldatura e finali
- Soluzione gestionale intuitiva con pannello di comando ottimizzato
- Regolazione variabile della lunghezza dell'arco per una saldatura perfetta in tutte le posizioni. Impianto di raffreddamento ottimizzato con una potenza frigorifera superiore fino al 35%
- Capacità di automazione completa (con porta LorchNet, interfaccia dispositivo o collegamento bus)
- Nuovo processo SpeedPulse XT brevettato per saldature veloci e rilassate
- Regolazione di corrente-tensione combinata e brevettata per un semplice controllo dell'arco elettrico

