

# MICORTWIN

La vitesse du Procédé MIG-MAG  
avec l'aspect des cordons TIG !

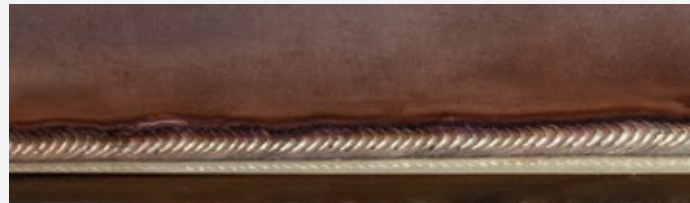


**LORCH**  
smart welding

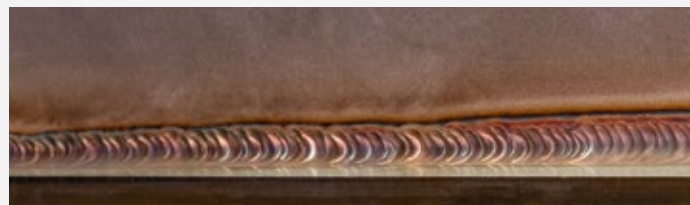
# Le cordon TIG a un jumeau MIG-MAG.

## Un aspect parfait des cordons.

Pendant l'assemblage de tôles de fines ou moyennes épaisseurs (1 à 8 mm) pour les cordons apparents, on accorde souvent de l'importance à l'aspect visuel de la soudure. Dans le passé, on employait généralement le procédé de soudage TIG, car ce procédé permet d'obtenir de beaux cordons avec des vagues de solidification homogènes. Cela est désormais possible avec le procédé MIG-MAG. Cela simplifie la mise en oeuvre sur plusieurs aspects: il n'est par exemple plus nécessaire de multiplier les équipements et de faire appel à des soudeurs hautement qualifiés, qui peuvent dorénavant se concentrer sur les tâches dédiées au TIG. L'aspect parfait des cordons s'obtient facilement, de manière reproductible et nécessitant moins de dextérité. La vitesse de soudage supérieure renforce encore les avantages susmentionnés !  
**Le résultat : de superbes cordons à une vitesse maximale.**



MicorTwin MIG-MAG

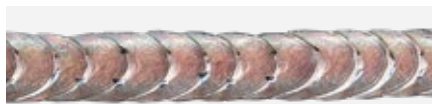


TIG

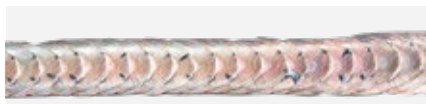
## Chaque tâche de soudage nécessite un aspect approprié des cordons.

### Individuel, réglages très faciles, par simple pression sur un bouton.

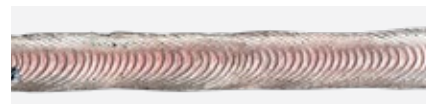
Avec le procédé MicorTwin, l'aspect des cordons avec ses vagues de solidification se règle confortablement via le réglage de la dynamique. Les programmes de soudage sont déjà optimisés pour toute la zone d'application de manière à obtenir les meilleurs résultats et à pouvoir démarrer directement le soudage, sans réglage fastidieux. Concentrez-vous sur ce qui compte vraiment : Un aspect parfait des cordons, de manière rapide et individuel.



Vagues de solidification espacées



Vagues de solidification normales



Vagues de solidification rapprochées

## Parfait pour l'aluminium, le CrNi et l'acier.

Le MicorTwin convient particulièrement au soudage des applications en aluminium et en CrNi (parois minces à moyennes) et des applications en acier à parois moyennes, telles que les cadres (de vélo), les carcasses (tables, chaises, lits). Il s'agit d'un procédé à impulsions contrôlé par U-I en alternance cyclique avec une phase d'arc électrique sans transition de matériau.



Cadre de vélo en aluminium



Tôle fine en acier inoxydable



Châssis de rampe en aluminium

Frank Knuf,  
soudeur responsable du développement :

"De mon point de vue, un vrai point fort pour nos clients. Je n'aurais pas pensé que, avec un procédé MIG-MAG, il serait possible d'obtenir un tel aspect des cordons à cette vitesse. Le résultat est tout simplement parfait. Essayez le, vous en serez convaincus!"



## Maintenant disponible pour le MicorMIG Pulse !

### Commander maintenant le MicorMIG Full Process Pulse !

Le procédé MicorTwin est disponible sur les installations indiquées ci-dessous. De plus, il est également disponible sur une installation configurée individuellement. Avec les systèmes MicorMIG Pulse à partir de 2018, il est également possible de procéder à une mise à niveau avec le procédé MicorTwin. **Une flexibilité totale. Performances maximales. Vraiment Lorch.**



Désignation	Référence
<b>MicorMIG Pulse 300 BasicPlus</b> Installation compacte refroidie gaz (Full Process)	225.3040.3
<b>MicorMIG Pulse 350 BasicPlus</b> Installation compacte refroidie à l'eau (Full Process)	225.3550.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> Installation compacte refroidie à l'eau (Full Process)	225.4050.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> Installation avec coffret-dévidoir refroidie à l'eau (Full Process) - faisceau de 5 m	225.4052.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> Installation avec coffret-dévidoir refroidie à l'eau (Full Process) - faisceau de 10 m	225.4053.3
<b>MicorMIG Pulse 500 BasicPlus</b> Installation avec coffret-dévidoir refroidie à l'eau (Full Process) - faisceau de 5 m	225.5052.3
<b>MicorMIG Pulse 500 BasicPlus</b> Installation avec coffret-dévidoir refroidie à l'eau (Full Process) - faisceau de 10 m	225.5053.3



MADE IN GERMANY

Votre interlocuteur Lorch pour toutes les questions liées au MicorTwin :



Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24-26 · 71549 Auenwald · Germany  
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199  
info@lorch.eu · www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding