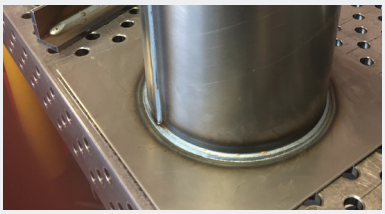
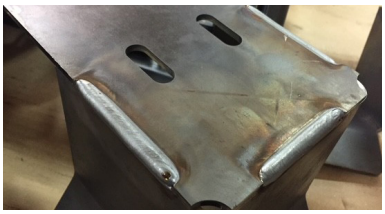
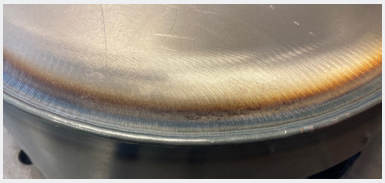
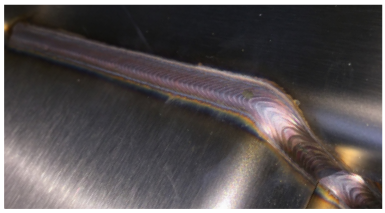
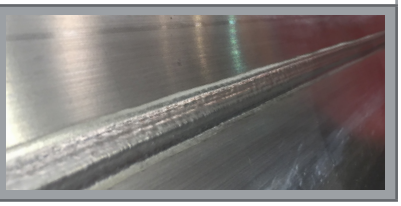
PROZESSLEITFADEN

Synergic Programmgesteuerter Standardlichtbogen. Universell einsetzbar. Dynamic verändert die Härte (Drosselwirkung) im Kurzlichtbogen. Spritzeranfällig von 21-28V (G3Si, Ø 1,0mm, 82/18). Eignet sich für die meisten Fülldrähte, bevorzugt im Sprühlichtbogen +28V.	**Anwendung:** Allgemeiner Stahlbau, Fülldrähte, Anwendungen ohne besondere Anforderungen	
RCS Modifizierter Kurzlichtbogen. Schnelle Stromabschaltung bei Kurzschluss. Weich und gut kontrollierbar. Sichere Benetzung bei niedriger Leistung. Spritzerfrei (bei fachgerechter Vorbereitung). Für Stahl und Edelstahl Ø 0,8-1,0mm.	**Anwendung:** 1-3mm Kehl-, Stumpf- und Ecknähte. Stahl Zwangslagen mit Pendeln.	
SpeedArc / SpeedArcXT Fokussierter Sprühlichtbogen. Ab 28V (G3Si, Ø 1,0mm, 82/18). Tiefer Einbrand durch hohen Lichtbogendruck. Hohe Abschmelzleistung resultiert in hoher Schweißgeschwindigkeit. Brennt stabil in engen Schweißfugen und bei langem Stick-Out. Vorteile im oberen Leistungsbereich. SpeedArcXT ist die überarbeitete Version des SpeedArc: Stabiler. Einfache Handhabung.	**Anwendung:** Stahl und Edelstahl. Ab 5mm. Sicherer Einbrand. Schwerer Stahlbau.	
Pulse Impulslichtbogen. Spritzerfreies Schweißen im Übergangslichtbogen. Hohe Wärmeeinbringung (Verzug) im unteren Leistungsbereich. Schnelle Regelung. Wenig Magnesiumabbrand (Schmauch) auf Aluminium. (I-I-Regelung)	**Anwendung:** Schwierig verschweißbare Alulegierungen. Verliert an Bedeutung, durch die Weiterentwicklung zum SpeedPulseXT	
PulseXT Impulslichtbogen aus der MicorMIG-Serie übernommen. Einfaches Handling beim manuellen Schweißen. Ruhige, träge Regelung. Hervorragende Stabilität auf austenitischen Edelstählen, speziell um unteren Leistungsbereich. (U-I-Regelung)	**Anwendung:** Für Anwender der MicorMIG Pulse Serie.	
SpeedPulse Optimierter Impulslichtbogen. Verbindet die Vorteile von Puls- und Sprühlichtbogen. Einsetzbar in allen Leistungsbereichen. Direkte Beeinflussung der Lichtbogenfokussierung durch Stick-Out-Anpassung. Vorteile für professionelle Anwender im manuellen Schweißen. (I-I-I-Regelung)	**Anwendung:** Für geübte Schweißer, die durch Änderung der Brennerstellung einen Effekt auf den Lichtbogen haben möchten.	
SpeedPulseXT Weiterentwicklung von SpeedPulse. Längenregelung ohne Frequenzänderung, daher gleichmäßiger Einbrand. Vermeidung von Einbrandkerben. Universell einsetzbar auf allen Materialien. Reduziert Spritzer, Schweißrauch, Lärm und allgemeine Nacharbeit beim manuellen wie auch beim automatisierten Schweißen.	**Anwendung:** Modernste Regelungsart. Breites Anwendungsgebiet. Alle Materialien. Bevorzugter Prozess bei Automatisierung.	

iQS PROZESSLEITFADEN

SpeedUp Steignahtschweißen. Sichere Kantenerfassung durch abwechselnde Kombination aus Puls- und Kurzlichtbogen. In allen Zwangslagen einsetzbar. Mühelose Einstellung beim automatisierten Schweißen. Gezielte Nahtgröße auch auf dünnen Materialien (2-4mm).	**Speziell für:** Steignaht Wurzel. Kehlnaht einlagig bis a5, mehrlagig bis a8. Stumpfnaht Fülllagen. Ecknähte bis 6mm.	
SpeedRoot Fallnahtwurzel. Geregelter Kurzlichtbogen für Stumpfnähte in fallender Position. Gleichmäßige Wurzelausprägung auf der Gegenseite. Sichere Kantenerfassung. Große Spaltüberbrückung. Reduziert Ausschleifen, durch geringe Überhöhung an der Vorderseite.	**Speziell für:** Unlegierter Stahl. Fallende Wurzel. Ohne Anarbeitung bis 3mm. Mit Anarbeitung ohne Steg über 3mm. Auch für Ecknähte geeignet.	
SpeedCold Dünnblechschweißen. Kurzlichtbogen mit niedrigster Wärmeeinbringung, zum Schweißen von Materialien unter 1mm. Vermeidung von vorlaufender Schmelze auf Ecknähten in fallender Position.	**Speziell für:** Durchbrand Reduzieren auf dünnen Blechen. Verzug minimieren.	
SpeedTwin Getakteter Impulslichtbogen. Ästhetische Nähte durch gleichmäßige Schuppung. Bei sauberer Vorbereitung, vergleichbare Qualität wie WIG-geschweißt. Leichte Handhabung bei dünnem Edelstahl und Aluminium. Schuppung über Dynamic einstellbar.	**Speziell für:** Edelstahl und Aluminium. Materialstärke 1,5-6mm. Bei reduzierter Dynamic auch in allen Zwangslagen einsetzbar.	
SpeedWaveXT SpeedPulseXT mit hochfrequenter Leistungsänderung. Reduktion von Poren. Begünstigt die Ausgasung der Schmelze. Verbesserung der Spaltüberbrückung auf Aluminium. Ausgleich von Toleranzen der Drahtelektrode.	**Speziell für:** AlMg/AlSi-Legierungen. Hohe Abschmelzleistungen. Automatisiert.	

LORCH smart welding