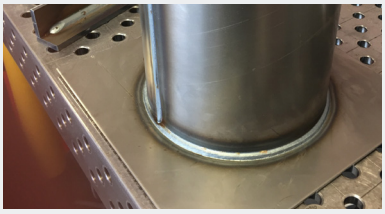
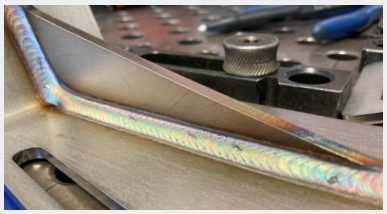
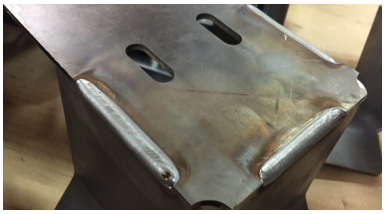
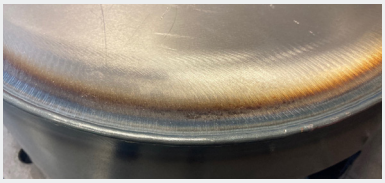
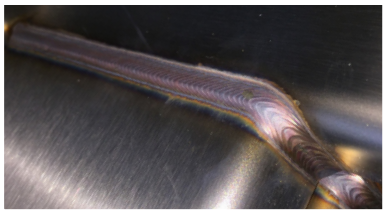
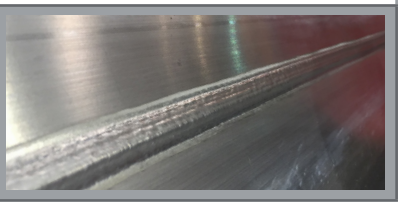
GUÍA DE PROCESOS

Synergic Arco estándar controlado por programa. De uso universal. La función Dynamic modifica la dureza (efecto de estrangulamiento) en el arco corto. Propenso a las salpicaduras entre 21 y 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Apto para la mayoría de los hilos tubulares, preferiblemente en arco spray a +28 V.	**Aplicación:** Construcción de acero general, hilos tubulares, aplicaciones sin requisitos especiales.	
RCS Arco corto modificado. Corte rápido de la corriente en caso de cortocircuito. Suave y fácil de controlar. fluidez segura a baja potencia. Sin proyecciones (si se prepara correctamente). Para acero y acero inoxidable de Ø 0,8-1,0 mm.	**Aplicación:** Soldaduras en ángulo, a tope y en esquina de 1-3 mm. Cordones obligatorios de acero con movimiento oscilante.	
SpeedArc / SpeedArcXT Arco spray enfocado. A partir de 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Gran profundidad de penetración gracias a la elevada presión del arco. Su elevado rendimiento de fusión se traduce en una alta velocidad de soldadura. Arco estable en juntas de soldadura estrechas y con un stick-out prolongado. Ventajas en el rango superior de potencia. SpeedArcXT es la versión mejorada del SpeedArc: más estable. Fácil manejo.	**Aplicación:** Acero y acero inoxidable. A partir de 5 mm. Penetración segura. Construcción de acero pesada.	
Pulse Arco de impulsos. Soldadura sin proyecciones en arco de transición. Elevado aporte de calor (distorsión) en el rango de potencia más bajo. Regulación rápida. Escasa pérdida de magnesio (humo) sobre aluminio. (Regulación I-I)	**Aplicación:** Aleaciones de aluminio difíciles de soldar. Está perdiendo importancia debido al desarrollo posterior del SpeedPulseXT.	
PulseXT Arco pulsado, heredado de la serie MicorMIG. Fácil manejo al soldar a mano. Regulación suave y inercial. Excelente estabilidad en aceros inoxidables austeníticos, especialmente en el rango inferior de potencia. (Regulación U-I)	**Aplicación:** Para usuarios de la serie MicorMIG Pulse.	
SpeedPulse Arco pulsado optimizado. Combina las ventajas del arco pulsado y del arco pulverizado. Se puede utilizar en todos los rangos de potencia. Control directo de la focalización del arco mediante el ajuste del «stick-out». Ventajas para los usuarios profesionales en la soldadura manual. (Control I-I-I)	**Aplicación:** Para soldadores experimentados que deseen influir en el arco cambiando la posición de la antorcha.	
SpeedPulseXT Versión mejorada de SpeedPulse. Control de la longitud sin variación de frecuencia, lo que garantiza una penetración uniforme. Evita las marcas de penetración. De uso universal en todos los materiales. Reduce las salpicaduras, los humos de soldadura, el ruido y el trabajo de repaso en general, tanto en la soldadura manual como en la automatizada.	**Aplicación:** Método de regulación de última generación. Amplio campo de aplicación. Todos los materiales. Proceso preferido en la automatización.	

LORCH
smart welding

GUÍA DE PROCESOS

SpeedUp Soldadura ascendente. Detección segura de los bordes gracias a la combinación alterna de pulsos y arco corto. Se puede utilizar en todas las posiciones difíciles. Ajuste sencillo en la soldadura automatizada. Tamaño de cordón de soldadura preciso incluso en materiales delgados (2-4 mm).	**Especialmente indicado para:** Soldadura ascendente en raíz. Soldadura en ángulo de una sola pasada hasta a5, de varias pasadas hasta a8. Soldadura a tope en pasadas de relleno. Soldaduras en esquina hasta 6 mm.	
SpeedRoot Raíz en costura descendente. Arco corto regulado para costuras en talón en posición descendente. Formación uniforme de la raíz en el lado opuesto. Fusión segura de los bordes. Gran capacidad para salvar holguras. Reduce el rectificado gracias al poco saliente en la parte delantera.	**Especialmente indicado para:** Acero no aleado. Raíz descendente. Sin repaso hasta 3 mm. Con repasado sin nervadura de más de 3 mm. También apto para soldaduras en esquina.	
SpeedCold Soldadura de chapas finas. Arco corto con un aporte térmico mínimo, para soldar materiales de menos de 1 mm. Evita el avance del baño de fusión en las soldaduras en ángulo en posición descendente.	**Especialmente indicado para:** Reducir el riesgo de perforación en chapas delgadas. Minimizar la distorsión.	
SpeedTwin Arco de impulsos sincronizado. Costuras estéticas gracias a un solapamiento uniforme. Si la preparación es correcta, la calidad es comparable a la de la soldadura TIG. Fácil manejo con acero inoxidable y aluminio fino. Solapamiento ajustable mediante Dynamic.	**Especialmente indicado para:** Acero inoxidable y aluminio. Espesor del material: 1,5-6 mm. Con Dynamic reducido, también se puede utilizar en todas las posiciones forzadas.	
SpeedWaveXT SpeedPulseXT con variación de potencia de alta frecuencia. Reducción de poros. Favorece la desgasificación del material fundido. Mejora del puenteo de huecos en el aluminio. Compensación de las tolerancias del electrodo de hilo.	**Especialmente indicado para:** Aleaciones de AlMg/AlSi. Elevado rendimiento de fusión. Automatizado.	

LORCH
smart welding