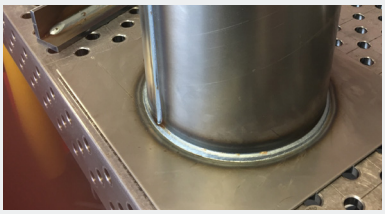
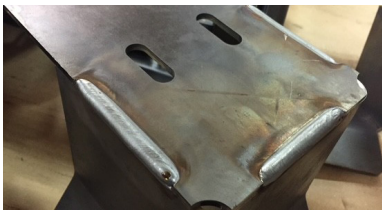
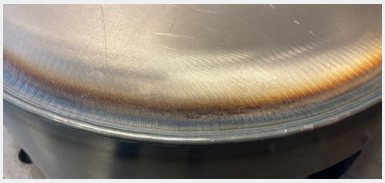
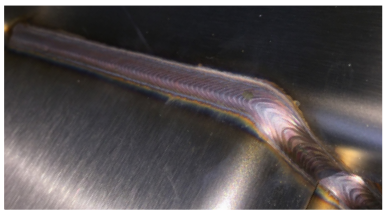
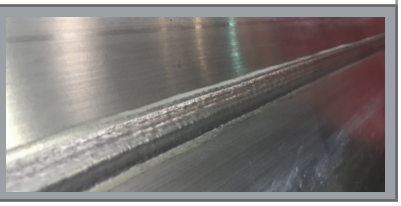
GUIDE DES PROCESSUS

Synergic Arc standard commandé par programme. Utilisation universelle. La fonction Dynamic modifie la dureté (effet d'étranglement) dans l'arc court. Sensible aux projections entre 21 et 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Convient à la plupart des fils fourrés, de préférence en arc pulvérisé à +28 V.	**Utilisation:** Construction métallique générale, fils fourrés, applications sans exigences particulières.	
RCS Arc court modifié. Coupure rapide du courant en cas de court-circuit. Doux et facile à contrôler. Mouillage assuré à faible puissance. Sans projections (lorsque la préparation est effectuée dans les règles de l'art). Pour l'acier et l'acier inoxydable, Ø 0,8-1,0 mm.	**Utilisation:** Soudures en angle, à bout pour epaisseurs de 1 à 3 mm. Position forcée sur l'acier avec mouvement pendulaire.	
SpeedArc / SpeedArcXT Arc de soudage focalisé. À partir de 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Pénétration profonde grâce à une pression d'arc élevée. Une puissance de fusion élevée se traduit par une vitesse de soudage élevée. Arc stable dans les joints de soudage étroits et en cas de « stick-out » long. Avantages dans la plage de puissance supérieure. SpeedArcXT est la version améliorée du SpeedArc : plus stable. Facile à manipuler.	**Utilisation:** Acier et acier inoxydable. À partir de 5 mm. Pénétration fiable. Construction métallique lourde.	
Pulse Arc pulsé. Soudage sans projections en arc transitoire. Apport thermique élevé (déformation) dans la plage de puissance inférieure. Régulation rapide. Faible consommation de magnésium (fumée) sur l'aluminium. (Régulation I-I)	**Utilisation:** Alliages d'aluminium difficiles à souder. Perte d'importance due à l'évolution vers le SpeedPulseXT.	
PulseXT Arc pulsé issu de la série MicorMIG. Maniement aisé lors du soudage manuel. Régulation stable et lente. Excellente stabilité sur les aciers inoxydables austénitiques, en particulier dans la plage de puissance inférieure. (Régulation U-I)	**Utilisation:** Destiné aux utilisateurs de la série MicorMIG Pulse.	
SpeedPulse Arc pulsé optimisé. Allie les avantages de l'arc pulsé et de l'arc à pulvérisation. Utilisable dans toutes les plages de puissance. Contrôle direct de la focalisation de l'arc grâce au réglage du « stick-out ». Avantages pour les utilisateurs professionnels dans le domaine du soudage manuel. (Régulation I-I-I)	**Utilisation:** Destiné aux soudeurs expérimentés qui souhaitent modifier le comportement de l'arc électrique en modifiant la position de la torche.	
SpeedPulseXT Évolution du SpeedPulse. Régulation de la longueur sans modification de la fréquence, d'où une pénétration plus régulière. Évite les entailles de pénétration. Utilisation universelle sur tous les matériaux. Réduit les projections, les fumées de soudage, le bruit et les retouches en général, tant pour le soudage manuel que pour le soudage automatisé.	**Utilisation:** Mode de régulation de pointe. Large champ d'application. Tous les matériaux. Procédé privilégié pour l'automatisation.	

LORCH
smart welding

GUIDE DES PROCESSUS

SpeedUp Soudage à cordon „en montant“. Fusion parfaite des flancs grâce à une combinaison alternée d'impulsions et d'arcs courts. Utilisable dans toutes les positions forcées. Réglage aisé lors du soudage automatisé. Taille de cordon ciblée, même sur des épaisseurs minces (2 à 4 mm).	**Spécialement conçu pour:** Soudure ascendante à la racine. Soudure en angle à une couche jusqu'à a5, à plusieurs couches jusqu'à a8. Soudure bout à bout (couches de remplissage). Soudures d'angle jusqu'à 6 mm.	
SpeedRoot Soudage des passes de racine. Arc court régulé pour les soudures bord à bord avec jeu en position descendante. Formation régulière de la racine sur la face opposée. Bonne adhérence aux bords. Grande capacité de franchissement d'interstices. Réduit le meulage grâce à une faible surépaisseur du joint.	**Spécialement conçu pour:** L'acier non allié. Racine descendante. Sans retouche jusqu'à 3 mm. Au-delà de 3 mm, préparation nécessaire. Convient également aux soudures d'angle.	
SpeedCold Soudage de tôles fines. Arc court avec un apport thermique minimal, pour le soudage de matériaux d'une épaisseur inférieure à 1 mm. Garanti le maintien du bain de fusion sur les soudures d'angle en position descendante.	**Spécialement conçu pour:** Réduire les perforations sur les tôles fines. Minimiser les déformations.	
SpeedTwin Arc à impulsions synchronisées. Joints soudés esthétiques grâce à un des vagues de solidifications régulières. Avec une préparation soignée, qualité comparable à celle du soudage TIG. Manipulation aisée sur l'acier inoxydable fin et l'aluminium. Fréquences des vagues de solidification réglable via la dynamique.	**Spécialement conçu pour:** L'acier inoxydable et l'aluminium. Épaisseur du matériau : 1,5 à 6 mm. Avec une dynamique réduite, il peut également être utilisé dans toutes les positions forcées.	
SpeedWaveXT SpeedPulseXT avec modulation de puissance à haute fréquence. Réduction des porosités. Favorise le dégazage de la masse fondue. Amélioration du comblement des interstices sur l'aluminium. Compensation des tolérances de l'électrode fil.	**Spécialement conçu pour:** Les alliages AlMg/AlSi. Puissance de fusion élevée. Automatisé.	

LORCH
smart welding