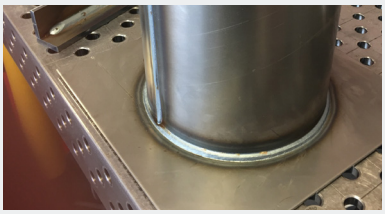
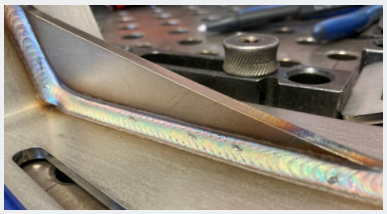
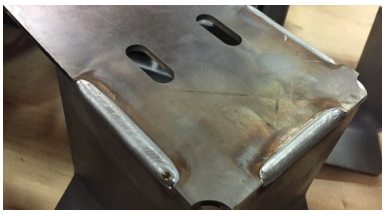
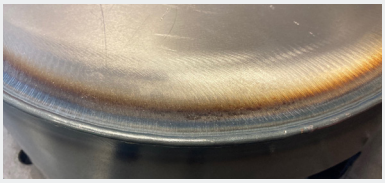
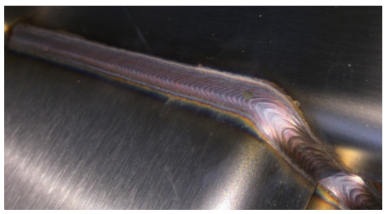
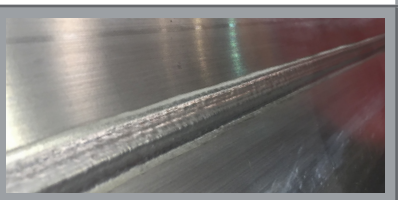
PROCESHANDLEIDING

Synergic Programmagestuurde standaardboog. Universeel inzetbaar. Dynamiek past de hardheid (drosseleffect) in de korte boog aan. Gevoelig voor spatten bij 21-28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Geschikt voor de meeste gevulde draden, bij voorkeur in de spuitboog bij +28 V.	**Toepassing:** Algemene staalbouw, gevulde draden, toepassingen zonder bijzondere eisen.	
RCS Aangepaste korte boog. Snelle stroomonderbreking bij kortsluiting. Zacht en goed controleerbaar. Betrouwbare dekking bij laag vermogen. Spatvrij (bij vakkundige voorbereiding). Voor staal en RVS Ø 0,8-1,0 mm.	**Toepassing:** 1-3 mm hoek-, stoot- en hoeknaden. Staal met gedwongen lagen en pendelbewegingen.	
SpeedArc / SpeedArcXT Geconcentreerde spuitboog. Vanaf 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Diepe inbranding door hoge boogdruk. Hoog smeltvermogen resulteert in een hoge lassnelheid. Brandt stabiel in smalle lasvoegen en bij een lange stick-out. Voordelen in het hogere vermogensbereik. SpeedArcXT is de vernieuwde versie van de SpeedArc: stabieler. Eenvoudige bediening.	**Toepassing:** Staal en RVS. Vanaf 5 mm. Veilige inbranding. Zware staalbouw.	
Pulse Impulsboog. Spatvrij lassen met een overgangsboog. Hoge warmte-inbreng (vervorming) in het lagere vermogensbereik. Snelle regeling. Weinig magnesiumafbranding (rook) op aluminium. (I-I-regeling)	**Toepassing:** Moeilijk lasbare aluminiumlegeringen. Dit wordt minder relevant door de verdere ontwikkeling van SpeedPulseXT.	
PulseXT Pulsboog overgenomen uit de MicorMIG-serie. Eenvoudige bediening bij handmatig lassen. Rustige, trage regeling. Uitstekende stabiliteit bij austenitisch RVS, met name in het lagere vermogensbereik. (U-I-regeling)	**Toepassing:** Voor gebruikers van de MicorMIG Pulse-serie.	
SpeedPulse Geoptimaliseerde pulsboog. Combineert de voordelen van puls- en sproeiboog. Toepasbaar in alle vermogensbereiken. Directe beïnvloeding van de vlamboogfocus door aanpassing van de stick-out. Voordelen voor professionele gebruikers bij het handmatig lassen. (I-I-I-regeling)	**Toepassing:** Voor ervaren lassers die door de stand van de lastoorts te veranderen invloed willen uitoefenen op de vlamboog.	
SpeedPulseXT Verdere ontwikkeling van SpeedPulse. Lengteregeling zonder frequentiewijziging, waardoor een gelijkmatige lasnaad ontstaat. Voorkomt inkepingen in de lasnaad. Universeel inzetbaar op alle materialen. Vermindert spatten, lasrook, geluid en algemene nabewerking bij zowel handmatig als geautomatiseerd lassen.	**Toepassing:** De modernste regelmethode. Breed toepassingsgebied. Alle materialen. Het voorkeursproces bij automatisering.	

LORCH
smart welding

PROCESHANDLEIDING

SpeedUp Stijgnaadlassen. Zekere randdetectie door een afwisselende combinatie van puls- en korte boog. In alle lastige posities inzetbaar. Moeiteloze instelling bij geautomatiseerd lassen. Gerichte naadgrootte, ook op dunne materialen (2-4 mm).	**Speciaal voor:** Stijgnaden in de root. Keelnaden, enkellaags tot a5, meerlaags tot a8. Stompe lasnaden, vullagen. Hoeknaden tot 6 mm.	
SpeedRoot Vullen van de root. Geregelde korte lichtboog voor stompnaden in hangende positie. Gelijkmatige vorming van de rootnaad aan de achterzijde. Betrouwbare randdekking. Overbrugging van grote spleten. Minder slijpwerk dankzij een geringe overhoogte aan de voorzijde.	**Speciaal voor:** Ongelegeerd staal. Aflopende root. Zonder voorbewerking tot 3 mm. Met voorbewerking zonder rug van meer dan 3 mm. Ook geschikt voor hoeknaden.	
SpeedCold Lassen van dunne platen. Korte boog met minimale warmte-inbreng, voor het lassen van materialen dunner dan 1 mm. Voorkomt dat het smeltmateriaal bij hoeknaden in hangende positie vooruitloopt.	**Speciaal voor:** Het verminderen van doorbranden bij dunne platen. Het minimaliseren van vervorming.	
SpeedTwin Geklokte impulsboog. Esthetische, mooie lasnaden dankzij gelijkmatige schubvorming. Bij een zorgvuldige voorbereiding is de kwaliteit vergelijkbaar met die van TIG-lassen. Eenvoudig in gebruik bij dun RVS en aluminium. Schubvorming instelbaar via Dynamic.	**Speciaal voor:** RVS en aluminium. Materiaaldikte 1,5-6 mm. Bij verminderde dynamiek ook in alle ongunstige posities toepasbaar.	
SpeedWaveXT SpeedPulseXT met hoogfrequente vermogensregeling. Vermindering van poriën. Bevordert het ontgassen van het smeltbad. Verbetering van de spleetoverbrugging op aluminium. Compensatie van toleranties van de draadelektrode.	**Speciaal voor:** AlMg/AlSi-legeringen. Hoge smeltcapaciteit. Geautomatiseerd.	

LORCH
smart welding