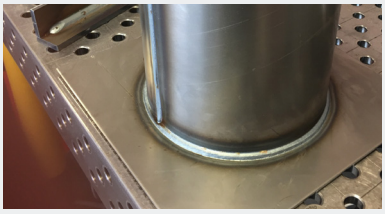
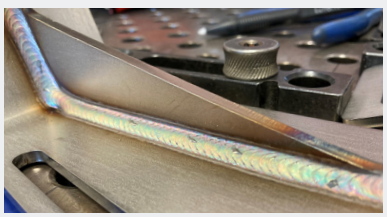
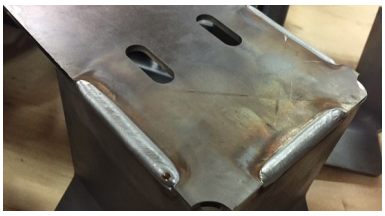
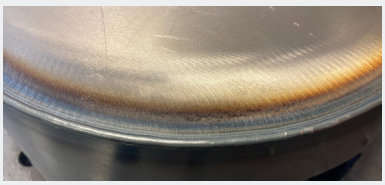
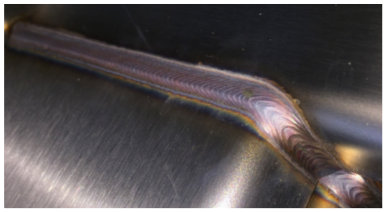
PODRĘCZNIK PROCESOWY

Synergic Łuk standardowy sterowany synergicznie. Uniwersalne zastosowanie. Funkcja Dynamic zmienia twardość (efekt dławika) w łuku krótkim. Podatny na rozpryski w zakresie 21–28 V (dla G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Nadaje się do spawania większością drutów proszkowych, najlepiej w łuku natryskowym przy ponad 28 V.	**Zastosowanie:** Konstrukcje stalowe, druty proszkowe, zastosowania ogólne bez szczególnych wymagań.	
RCS Modyfikowany łuk krótki. Szybkie odcięcie prądu w fazie zwarcia. Miękki i łatwy do sterowania. Pewne zwilżenie krawędzi nawet przy niskiej mocy. Bez rozprysków (przy prawidłowym przygotowaniu podłoża). Do stali i stali stopowych Ø 0,8–1,0 mm.	**Zastosowanie:** Spoiny pachwinowe, czołowe i narożne o grubości 1–3 mm. Pozycje wymuszone w stali z prowadzeniem wahadłowym.	
SpeedArc / SpeedArcXT Zogniskowany łuk natryskowy. Powyżej 28 V (G3Si, Ø 1,0 mm, 82/18). Głębokie wtopienie dzięki wysokiemu ciśnieniu łuku. Wysoka wydajność stapiania spoiwa przekłada się na dużą prędkość spawania. Stabilny łuk w wąskich szczelinach spawalniczych oraz przy długim wysunięciu drutu. Zalety w górnym zakresie mocy. SpeedArcXT to ulepszona wersja SpeedArc: bardziej stabilny łuk i łatwiejsze ustawienia.	**Zastosowanie:** Stal i stal stopowa. Blachy od 5 mm. Pewne wtopienie. Ciężkie konstrukcje stalowe.	
Pulse Łuk impulsowy. Spawanie bez rozprysków w zakresie łuku przejściowego. Duże wprowadzenie ciepła (odkształcenie) w dolnym zakresie mocy. Szybka regulacja. Niewielkie wypalenie magnezu (kopcenie) podczas spawania aluminium. (Regulacja łuku I-I)	**Zastosowanie:** Stopy aluminium trudne spawalniczo. Traci na znaczeniu w związku z dalszym rozwojem metody SpeedPulseXT.	
PulseXT Łuk impulsowy przejęty z serii MicorMIG. Łatwa obsługa podczas spawania ręcznego. Płynna, stabilna regulacja. Doskonała stabilność przy austenitycznych stalach stopowych, zwłaszcza w dolnym zakresie mocy. (Regulacja łuku U-I)	**Zastosowanie:** Dla użytkowników serii MicorMIG Pulse.	
SpeedPulse Zoptymalizowany łuk impulsowy. Łączy zalety łuku impulsowego i łuku natryskowego. Nadaje się do stosowania we wszystkich zakresach mocy. Bezpośredni wpływ na ogniskowanie łuku poprzez długość wysunięcia drutu. Korzyści dla profesjonalnych użytkowników przy spawaniu ręcznym. (Regulacja łuku I-I-I)	**Zastosowanie:** Dla doświadczonych spawaczy, którzy chcą wpływać na łuk spawalniczy poprzez zmianę położenia palnika.	
SpeedPulseXT Udoskonalona wersja SpeedPulse. Regulacja długości łuku bez zmiany częstotliwości zapewnia równomierne wtopienie. Zapobiega powstawaniu podtopień krewędzi. Uniwersalne zastosowanie dla wszystkich materiałów. Ogranicza odpryski, dym spawalniczy, hałas oraz ogólną ilość obróbki końcowej zarówno podczas spawania ręcznego, jak i zautomatyzowanego.	**Zastosowanie:** Najnowocześniejszy sposób regulacji. Szeroki zakres zastosowań. Wszystkie materiały. Preferowana metoda w przypadku automatyzacji.	

LORCH
smart welding

PODRĘCZNIK PROCESOWY

SpeedUp Spawanie w pionie z dołu do góry. Pewne wykrywanie krawędzi dzięki naprzemiennej kombinacji impulsów i łuku krótkiego. Możliwość stosowania we wszystkich pozycjach wymuszonych. Łatwa regulacja podczas zautomatyzowanego spawania. Pewna regulacja grubości spoiny nawet przy cienkich materiałach (2–4 mm).	**Szczególnie przeznaczony do:** Pionowa spoiny z dołu do góry. Ściegi wzdłużne jednowarstwowe do a5, wielowarstwowe do a8. Spoiny czołowe warstwy wypełniające. Spoiny narożne do 6 mm.	
SpeedRoot Spoina przetopowa opadająca. Regulowany łuk krótki do spoin czołowych w pozycji opadającej. Równomierne ukształtowanie przetopu po stronie przeciwnej. Pewne uchwycenie krawędzi. Duża zdolność wypełnienia szczelin. Ogranicza konieczność szlifowania dzięki niewielkiej wypływce.	**Szczególnie przeznaczony do:** Stali niestopowej. Warstwa przetopowa. Bez ukosowania do 3 mm. Z ukosowaniem powyżej 3 mm. Nadaje się również do spoin narożnych.	
SpeedCold Spawanie cienkich blach. Łuk krótki o minimalnym wprowadzaniu ciepła, przeznaczony do spawania materiałów o grubości poniżej 1 mm. Zapobieganie przepaleniu blachy w spoinie narożnej w pozycji opadającej.	**Szczególnie przeznaczony do:** Ograniczania przepalenia cienkich blach. Minimalizowania odkształceń.	
SpeedTwin Impulsowy łuk spawalniczy z regulacją częstotliwości. Estetyczne spoiny dzięki równomiernemu ułożeniu warstw. Przy odpowiednim przygotowaniu powierzchni jakość porównywalna ze spawaniem metodą TIG. Łatwe ustawienia przy spawaniu cienkiej stali stopowej i aluminium. Ułożenie warstw regulowane za pomocą funkcji Dynamic.	**Szczególnie przeznaczony do:** Stali stopowej i aluminium. Grubość materiału 1,5–6 mm. W przypadku zmniejszonej wartości współczynnika Dynamic można stosować również we wszystkich pozycjach wymuszonych.	
SpeedWaveXT SpeedPulseXT z regulacją mocy o wysokiej częstotliwości. Zmniejszenie porowatości. Ułatwia odgazowanie spoiny. Poprawa wypełniania krawędzi w aluminium. Wyrównanie tolerancji drutu elektrodowego.	**Szczególnie przeznaczony do:** Spawania stopów AlMg/AlSi. Wysoka wydajność stapiania elektrody. Automatyzacja.	