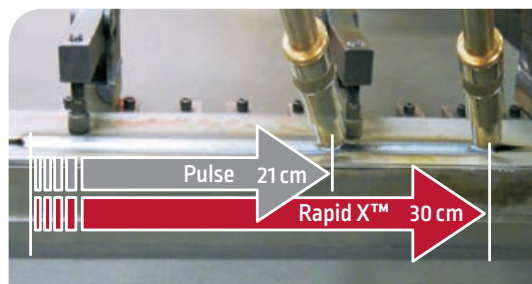


Rapid X™ – przełom w wydajności procesów spawania*

- Zwiększenie prędkości spawania o 40%
- Spadek ilości odprysków o 30%
- Głębsze wtopienie
- Obniżenie ilości wprowadzonego ciepła
- Mniejsze odkształcenia spawalnicze

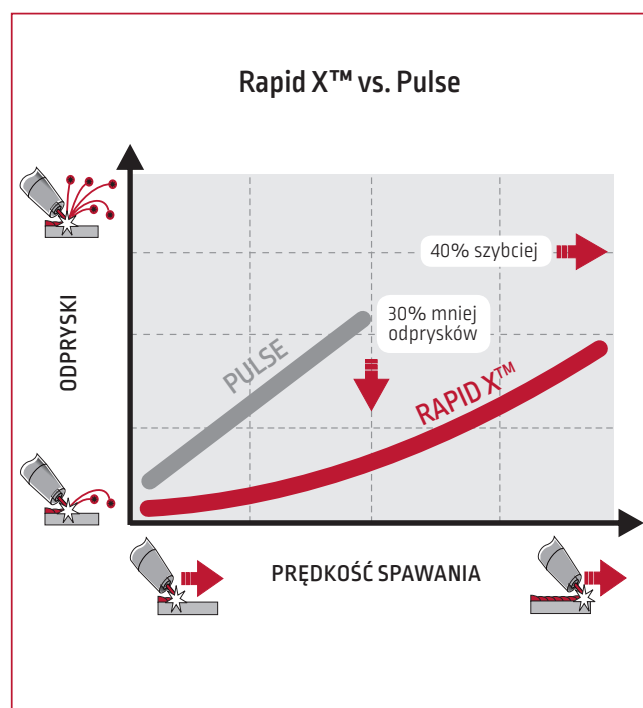
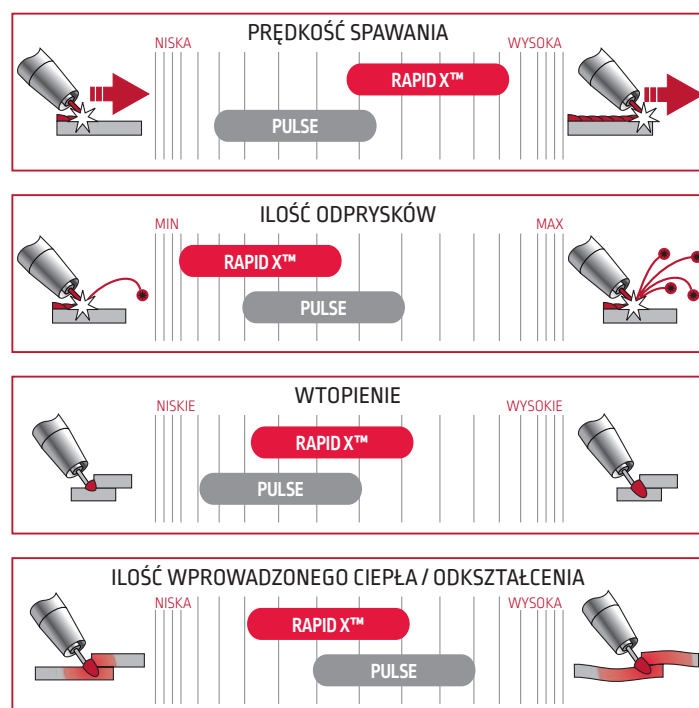


OPIS PROCESU

W tradycyjnym procesie spawania impulsowego przeniesienie kropli stopionego materiału dodatkowego do spoiny następuje po każdym impulsie prądu, przełączanego między wartością górną (peak) i prądem podkładu (background). Opatentowany proces RapidArc® stanowi przełom w dziedzinie spawania impulsowego, zapewnia doskonałą stabilność łuku przy jego skróceniu i w efekcie umożliwia znaczny wzrost stosowanych prędkości spawania.

Opatentowane rozwiązanie Rapid X™ rewolucjonizuje proces spawania impulsowego. Proces Rapid X™, stanowiący rozwinięcie koncepcji procesu spawania RapidArc®, również wykorzystuje spawanie ekstremalnie krótkim łukiem spawalniczym, pozwala jednak znacznie ograniczyć powstawanie odprysków. Technologia zwilżania niskoprądowego (Wet-in) oraz znacznego i krótkotrwałego obniżenia natężenia skutkuje w praktyce spawaniem wolnym od odprysków. Rozwiązanie Rapid X™ uzupełniono o parametr Ultimarc™ – precyzyjną kontrolę w trybie sterowania synergicznego. W efekcie proces Rapid X™ umożliwia uzyskiwanie dużych prędkości spawania przy zachowaniu czystych spoin, co przekłada się bezpośrednio na wzrost wydajności.

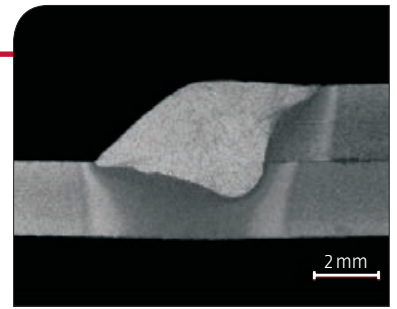
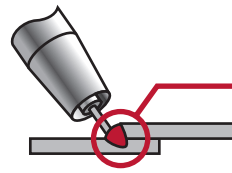
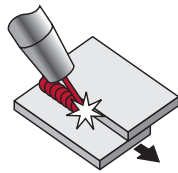
CECHY



* Na podstawie bezpośrednich badań porównawczych Rapid X™ i Puls, przy wykorzystaniu źródła Power Wave® S350 z elektrodą (drutem) UltraMag® 1,2 mm (SuperArc® L-56 0,045"). Parametry procesu Rapid X™: prędkość podawania drutu 11,5 m/min, prędkość spawania 125 cm/min, napięcie 22 V. Parametry procesu Puls: prędkość podawania drutu 8,9 m/min, prędkość spawania 90 cm/min, napięcie 22,5 V.

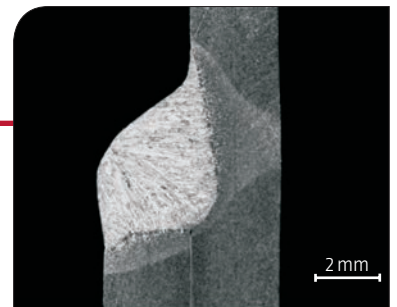
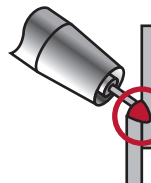
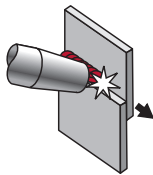
Rapid X™ – Zastosowania

PA/1F



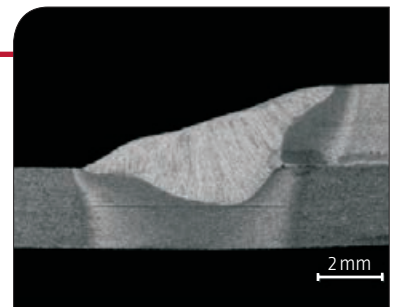
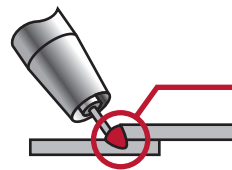
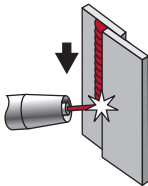
							V	A
* SuperArc® L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal nierostowa	12 ga	3/4 cala	400 cal/min	55 cal/min	21,0	240
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	9,5 m/min	140 cm/min	21,5	235

PB/2F



							V	A
* SuperArc® L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal nierostowa	12 ga	3/4 cala	400 cal/min	55 cal/min	19,5	235
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	9,9 m/min	140 cm/min	20,5	240

PG/3F



							V	A
* SuperArc® L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal nierostowa	12 ga	3/4 cala	400 cal/min	60 cal/min	21,0	260
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	9,7 m/min	152 cm/min	21,5	250

Dane techniczne, przygotowanie do pracy, diagnostyka i usuwanie usterek oraz uwagi dotyczące procedur dostępne w publikacji „Rapid X™ – Przewodnik procesu”.

* Ustawienia użyte w powyższych zdjęciach makro

ZALECANE URZĄDZENIA I MATERIAŁY SPAWALNICZE

Źródło prądu: Power Wave® C300, S350, S500 lub S700 z modułem STT®

Podajnik drutu: Power Feed® 10M, 25M, 42, 44, 46

Akcesoria: drut UltraMag® (SuperArc®), drut SupraMig®, uchwyty LincGun™, chłodnice CoolArc®

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz spełnianie z nadkładem ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie. Jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy żadnego rodzaju gwarancji, w tym także gwarancji przydatności oferowanego rozwiązania do określonego celu. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację lub poprawki informacji czy rad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.com.