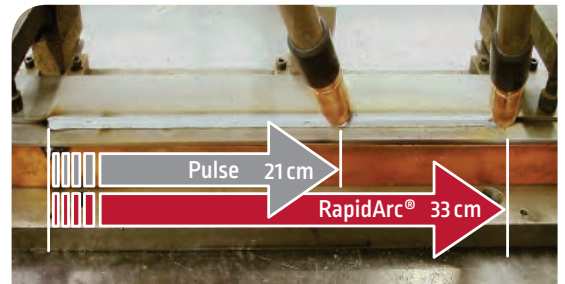


RapidArc® – krótszy łuk – większe prędkości spawania

- Zwiększenie prędkości spawania o ponad 50%*
- Spadek ilości odprysków o 15%
- Obniżenie ilości wprowadzonego ciepła
- Mniejsze odkształcenia spawalnicze

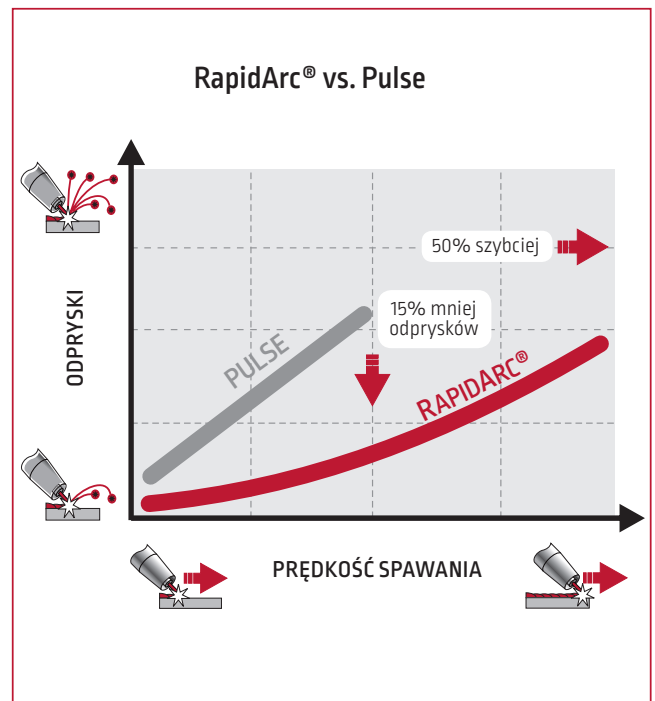
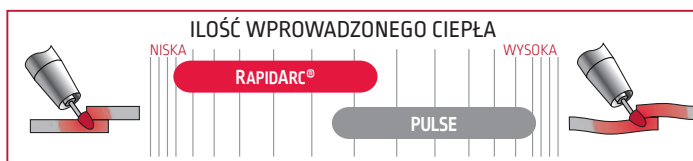
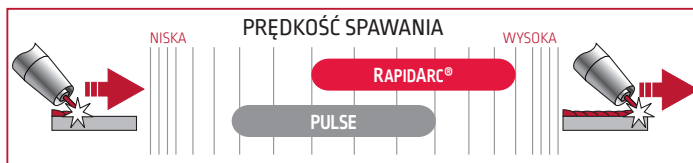


OPIS PROCESU

Proces RapidArc® został stworzony, aby dzięki zwiększeniu prędkości spawania skrócić czas spawania w zastosowaniach półautomatycznych, systemach zrobotyzowanych i w automatyzacji ciężkich prac spawalniczych.

W tradycyjnym procesie spawania impulsowego wykorzystywany jest dłuższy łuk, który zmniejsza ilość odprysków, lecz powoduje spadek prędkości spawania. W procesie RapidArc® utrzymywany jest krótki i stabilny łuk, natomiast dzięki precyzyjnej kontroli transferu kropli stopionego materiału dodatkowego ograniczono powstawanie odprysków. W momencie gdy kropla wchodzi w kontakt z jeziorkiem spawalniczym powstaje zwarcie. Następuje wzrost prądu, który sprawia że zwarcie zanika, a odpryski są minimalne. Działanie sił plazmowych powoduje oddzielenie kropli od elektrody, stabilizując jeziorko. Zaawansowaną kontrolę prędkości spawania, powstawania odprysków, stabilności jeziorka oraz głębokości wtopienia zapewnia dodatkowo parametr Ultimarc™.

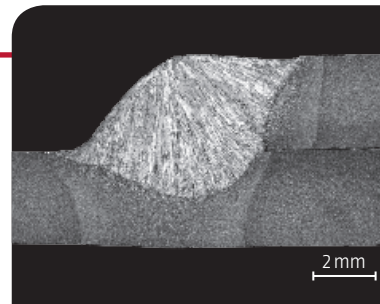
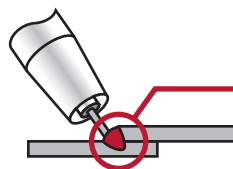
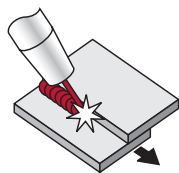
CECHY



* Na podstawie bezpośrednich badań porównawczych RapidArc® i Puls, przy wykorzystaniu źródła Power Wave® S350 z elektrodą (drutem) UltraMag® 1,9 mm (SuperArc® L-56 14ga). Parametry procesu RapidArc®: prędkość podawania drutu 11,5m/min, prędkość spawania 140 cm/min, napięcie 22 V. Parametry procesu Puls: prędkość podawania drutu 8,9m/min, prędkość spawania 90 cm/min, napięcie 22,5V.

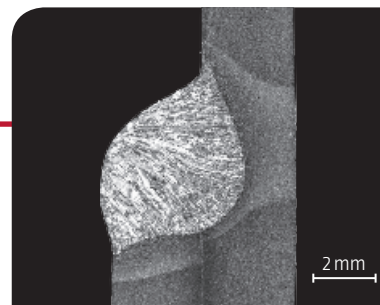
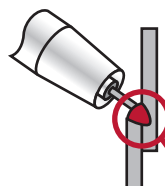
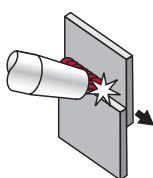
RapidArc® – Zastosowania

PA/1F



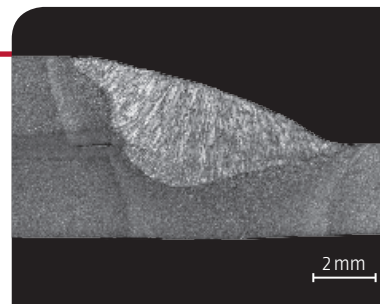
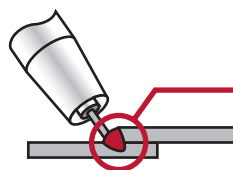
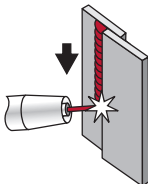
								V	A
* SuperArc® L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal nierostowa	12 ga	3/4 cala	450 cal/min	58 cal/min	20,0	260	
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	10 m/min	147 cm/min	24,0	255	

PB/2F



								V	A
* SuperArc® L56 0,045"	90 Ar / 10 CO ₂	stal nierostowa	12 ga	3/4 cala	425 cal/min	58 cal/min	19,8	240	
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	10 m/min	147 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	62 cal/min	22,5	245	
UltraMag® 1,2mm	80 Ar / 20 CO ₂	stal nierostowa	2,6 mm	19 mm	11 m/min	160 cm/min	21,5	250	

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

* Ustawienia użyte w powyższych zdjęciach makro

ZALECANE URZĄDZENIA I MATERIAŁY SPAWALNICZE

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

Podajnik drutu: Power Feed® 84M, 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 naddatkiem 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.

Wydajność, jakiej potrzebujesz. Jakość, jakiej oczekujesz.

LINCOLN
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®