

MAX Cool

ELIMINEERT OVERMATIGE TEMPERATUURINBRENG EN
BEHOUDT DE CONTROLE OVER HET SMELTBAD



MAX Cool



ELIMINEERT OVERMATIGE TEMPERATUURINBRENG EN BEHOUDT DE CONTROLE OVER HET SMELTBAD

Het

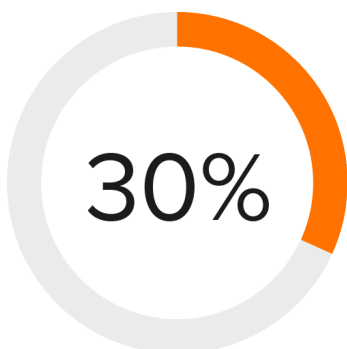
MAX Cool lasproces verbetert de controle bij lastoepassingen, waar te hoge temperaturen een negatieve invloed hebben op de stabiliteit van het smeltbad en de krimpvervorming van de lasverbindingen vergroten. Het vermindert de warmte-inbreng met tot 32% in vergelijking met het traditionele puls- of kortsluitboogproces.

MAX Cool is ideaal voor verschillende toepassingen, waaronder de fabricage van dunne platen, grondlagen, overbrugging van openingen en het verbinden van dunne geëxtrudeerde stukken in massieve Fe, Ss, CuAl8 en CuSi3 toevoegmaterialen. Het MAX Cool lasproces verdraagt grotere vooropeningen. Bovendien is er geen smeltbladondersteuning nodig in stompe lassen. Het lasproces biedt uitstekende controle over het smeltbad bij dunne plaat- en grondlaaglassen.

MAX Cool werkt in het kortsluitboog gebied en beschikt over een zeer nauwkeurige stroomregeling tijdens het lassen. Na een kortsluiting produceert de smeltbad vormende puls de juiste warmte voor het smeltbad.



BELANGRIJKSTE VOORDELEN



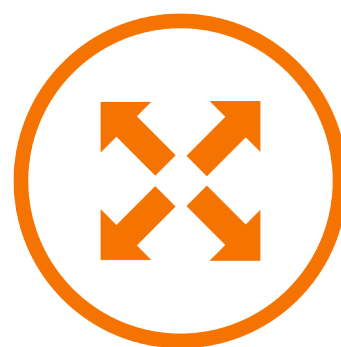
VERMINDERDE WARMTE-INBRENG

MAX Cool vermindert de warmte-inbreng tot 32% in vergelijking met het traditionele puls- of kortsluitboog.



BESPARINGEN OP LASTIJD

Met MAX Cool kunt u lastijd besparen door de uitstekende smeltbadcontrole. Het elimineert ook de noodzaak van smeltbladondersteuning in stompe lassen.



EÉN PROCES, MEERDERE LASTOEPASSINGEN

MAX Cool biedt een uitstekende oplossing bij verschillende lastoepassingen, waaronder de fabricage van dunne platen, grondlagen, overbrugging van openingen en het verbinden van dunne geëxtrudeerde stukken in massieve Fe, Ss, CuAl8 en CuSi3 toevoegmaterialen.

VOORDELEN

- Tot 32% verminderde warmte-inbreng in vergelijking met het traditionele puls- of kortsluitboogproces
- Verdraagt grotere vooropeningen
- Geen smeltbladondersteuning in stompe lassen nodig
- Uitstekende controle over het smeltbad bij dunne plaat- en grondlaaglassen
- Voor staal, roestvast staal en MIG-brazing toepassingen
- Voor dunne plaat- en grondlaaglassen
- Optimaal voor 1-3 mm dunne plaat en ook grondlaag voor dikkere platen



PRODUCTOPTIES

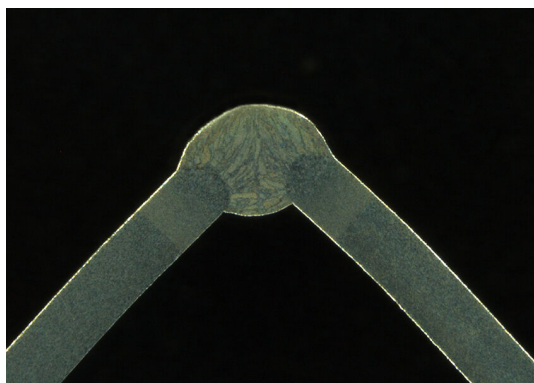


MAX Cool

Een lasproces dat de warmte-inbreng verlaagt in vergelijking met het traditionele puls- of korte boogproces, waardoor de stabiliteit en controle van het smeltbad worden verbeterd. MAX Cool is ideaal voor de fabricage van dunne platen, het lassen van grondlagen, het overbruggen van openingen en het verbinden van dunne geëxtrudeerde stukken.

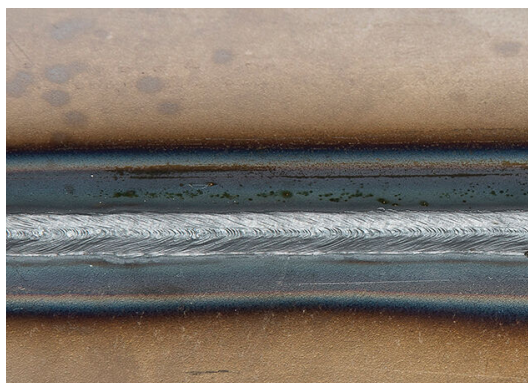


KENMERKEN



Overwin uitdagingen bij het lassen van dunne platen

De lage warmte-inbreng en de uitstekende smeltbadcontrole maken het lassen van grote vooropeningen zeer eenvoudig.



Uitstekende smeltbadbeheersing

MAX Cool is een ideaal lasproces voor het lassen van dunne platen, grondlagen in stompe naden en MIG brazing. Tijdens het lassen is er op geen enkel moment sprake van het wegzakken van het smeltbad. Hierdoor zijn beide zijden van de lasnaden spatvrij.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi is dé toonaangevende ontwerper in de boogglasindustrie. We zijn vastbesloten om de kwaliteit en productiviteit van lassen aan te jagen door voortdurend verder te ontwikkelen en te werken aan een groenere meer gelijke wereld. Kemppi levert geavanceerde duurzame producten, digitale oplossingen en diensten voor professionals aan zowel industriële lasbedrijven als zelfstandige aannemers. Het gebruiksgemak en de betrouwbaarheid van onze producten zijn onze leidraad. We werken met een netwerk van zeer vakkundige partners in meer dan 70 landen om onze expertise beschikbaar te stellen. Kemppi, waarvan het hoofdkantoor is gevestigd in Lahti, Finland, heeft bijna 800 professionals in 16 verschillende landen in dienst en genereert een jaaromzet van 195 miljoen euro.

