

MAX Cool

ELIMINERER OVERDREVEN VARMETILFØRSEL OG
OPPRETTHOLDER KONTROLL OVER SMELTEBADET



MAX Cool



ELIMINERER OVERDREVEN VARMETILFØRSEL OG OPPRETTHOLDER KONTROLL OVER SMELTEBADET

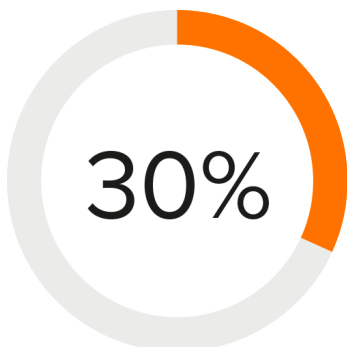
MAX Cool-sveiseprosessen forbedrer kontrollen over sveisingen der for høye temperaturer påvirker smeltebadets stabilitet negativt og øker deformasjonen i forbindelsen. Den reduserer varmetilførselen med opptil 32 % sammenlignet med tradisjonelle puls- eller kortbueprosesser.

MAX Cool er ideell for flere bruksområder, inkludert fabrikasjon av tynnplater, rotstrengsveising, store åpninger og sammenføring av tynne ekstruderte seksjoner med massiv Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsettmaterialer. MAX Cool-sveiseprosessen tåler større rotåpninger. I tillegg er det ikke behov for backing i buttskjøter. Sveiseprosessen gir utmerket smeltebadkontroll ved tynnplate- og rotstrengsveising.

MAX Cool opererer i et kortbueområdet og gir nøyaktig strømkontroll under kortslutningene. Etter en kortslutning gir formingpulsene passende varme til smeltebadet.



HOVEDFORDELER



REDUSERT VARMETILFØRSEL

MAX Cool reduserer varmetilførselen med opptil 32 % sammenlignet med tradisjonell puls- eller kortbueprosesser.



BESPARELSER I SVEISETID

Med MAX Cool kan du spare sveisetid på grunn av den utmerkede smeltebadkontrollen. Den sletter også behovet for backing i buttskjøtene.



EN PROSESS, FLERE SVEISEBRUKSOMRÅDER

MAX Cool er ideell løsning for flere sveiseoppgaver, inkludert fabrikasjon av tynnplater, rotstrengsveising, store åpninger og skjøting av tynne ekstruderte seksjoner i hel Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsettmaterialer.

FORDELER

- Reduserer varmetilførselen med opptil 32 % sammenlignet med tradisjonelle puls- eller kortbueprosesser
- Tåler større rotåpning
- Ikke behov for rotstøtte i buttskjøter
- Gir utmerket smeltebadkontroll ved tynnplate- og rotstrengsveising
- For stål, rustfritt stål og MIG-lodding
- For tynnplate-, rotstrengsveising
- Optimal for 1–3 mm tynnplate samt rotstreng for tykkere plater



PRODUKTALTERNATIVER

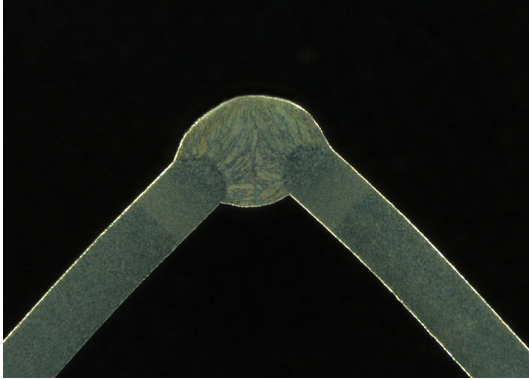
MAX
COOL

MAX Cool

En sveiseprosess som reduserer varmetilførselen sammenlignet med tradisjonell puls- eller kortbueprosess, og forbedrer smeltebadets stabilitet og kontroll. MAX Cool er ideell for fremstilling av tynnplater, rotstrengsveising, fylling av rotåpninger og sammenføyning av tynne ekstruderte deler.



FUNKSJONER



Overvinn utfordringer ved tynnplatesveising

Lav varmetilførsel og utmerket smeltebadkontroll
tillater store rotåpninger i sveisede deler.



Utmerket kontroll over smeltebadet

MAX Cool er en ideell sveiseprosess for
tynnplatesveising, rotstrengsveising og MIGloddning.
Under sveising er det ingen kollaps av smeltebadet
på noe tidspunkt. Som et resultat er begge sider av
sveisene sprutfrie.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi er designleder i sveiseindustrien. Vi er forpliktet til å øke kvaliteten og produktiviteten til sveiseren ved kontinuerlig utvikling av lysbuen og ved å arbeide for en grønnere og mer likeverdig verden. Kemppi leverer bærekraftige produkter, digitale løsninger og tjenester til fagfolk fra industrielle sveisebedrifter til enkeltentreprenører. Brukervennligheten og påliteligheten til produktene våre er vårt ledende prinsipp. Vi opererer med et svært dyktig partnernetverk som dekker over 70 land for å gjøre sin ekspertise lokalt tilgjengelig. Kemppi har hovedkontor i Lahti, Finland, og sysselsetter nærmere 800 fagfolk i 16 land og har en omsetning på 195 MEUR.

