

# MAX Cool

消除过高温度输入，维持熔池控制



MAX Cool

# MAX COOL

## 消除过高温度输入，维持熔池控制

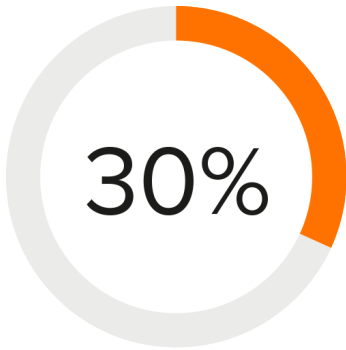
MAX Cool 焊接工艺改善了对焊接应用的控制，因为过高的温度会对熔池的稳定性产生负面影响并增加接头变形。与传统的脉冲电弧焊或短电弧焊工艺相比，它最多可将热输入降低 32%。

MAX Cool 非常适合多种应用，包括使用实心 Fe、Ss、CuAl8 和 CuSi3 焊补材料进行薄板生产、根焊、间隙搭桥和连接薄挤压型材。MAX Cool 焊接工艺可以容忍较大的间隙。此外，对接处不需要底焊。这种焊接工艺可在薄板根部焊道焊接中实现出色的熔池控制。

MAX Cool 在短弧区工作，可在短路时实现精确的电流控制。短路后，成形脉冲对熔池产生适当的热量。



## 关键优势



### 热输入降低

与传统的脉冲电弧焊或短电弧焊工艺相比，MAX Cool 最多可将热输入降低 32%。



### 节省焊接时间

您可以使用 MAX Cool，实现出色的熔池控制，从而节省焊接时间。而且对接处也不需要底焊。



### 一种工艺适合多种焊接应用

MAX Cool 提供出色的解决方案，能够适合多种应用，包括使用实心 Fe、Ss、CuAl8 和 CuSi3 焊补材料进行薄板生产、根焊、间隙搭桥和连接薄挤压型材。

## 优势

- 与传统的脉冲电弧焊或短电弧焊工艺相比，最多可将热输入降低 32%。
- 容忍较大的间隙
- 对接处不需要底焊
- 可在薄板焊接和根部焊道焊接中实现出色的熔池控制
- 适用于钢材、不锈钢和 MIG 焊接应用
- 适用于薄板焊接和根部焊道焊接
- 非常适合 1-3 mm 薄板焊接，也适用于较厚板材的根部焊道焊接



## 产品选项

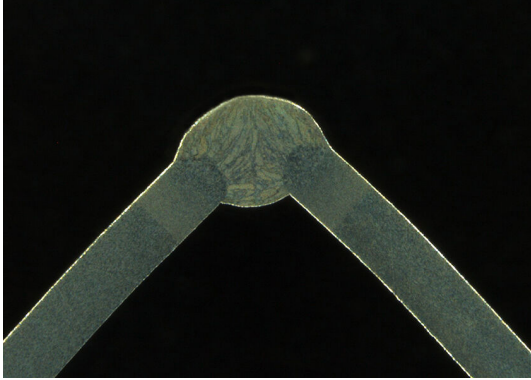
**MAX**  
COOL

### MAX Cool

与传统的脉冲电弧焊或短电弧焊工艺相比，这种焊接工艺可以降低热输入，从而改善焊接熔池稳定性和控制效果。MAX Cool 非常适合金属薄板生产、根焊、间隙搭桥和连接薄挤压型材。

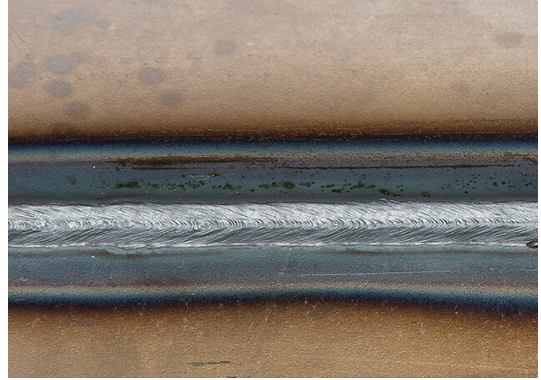


## 功能



### 克服薄板焊接中的挑战

热量输入低，焊接熔池控制出色，因此焊件中可以形成较大空气隙。



### 出色的焊接熔池控制

MAX Cool 是一种焊接工艺，非常适合金属薄板焊接、根焊和钎焊。在焊接过程中，任何时候都不会出现焊接熔池塌陷的情况。因此，焊缝两面都不会有飞溅。

[WWW.KEMPPI.COM](http://WWW.KEMPPI.COM)

---

**Kemppi** 是电弧焊行业内公认的领军企业。我们致力于通过不断改进焊接电弧技术和打造更加绿色并且平等的世界来提高焊接质量和生产率。Kemppi 可以为各种专业人员和机构（从工业焊接公司到独立承包商）提供可持续产品、出色的数字解决方案和优质的服务。我们将产品的可用性和可靠性作为指导原则。借助我们覆盖全球70多个国家/地区的高度成熟的合作伙伴网络，为当地客户提供专业服务。Kemppi公司总部位于芬兰拉赫蒂市，在全球16个国家拥有近800名焊接领域的员工，2022年全球销售额达到1.95亿欧元。

