

MAX Cool

ELIMINIŠE PREVISOKE ULAZNE TEMPERATURE,
ODRŽAVA KONTROLU BAZENA ZAVARIVANJA



MAX COOL

ELIMINIŠE PREVISOKE ULAZNE TEMPERATURE, ODRŽAVA KONTROLU BAZENA ZAVARIVANJA

MAX Cool proces zavarivanja poboljšava kontrolu u aplikacijama zavarivanja, gde previsoke temperature negativno utiču na stabilnost bazena za zavarivanje i povećavaju izobličenje spoja. Smanjuje unos toplote do 32% u poređenju sa tradicionalnim pulsним procesom ili kratkog luka.

MAX Cool je idealan za nekoliko primena, uključujući izradu tankih limova, zavarivanje korena, premošćivanje zazora i spajanje tankih ekstrudiranih delova u čvrstim materijalima za punjenje Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3. MAX Cool proces zavarivanja toleriše veće vazdušne praznine. Pored toga, nema potrebe za podupiranjem u stražnjim spojevima. Proces zavarivanja obezbeđuje odličnu kontrolu zavarenog bazena sa tankim limom i zavarivanjem korena.

MAX Cool radi u oblasti kratkog luka, obezbeđujući preciznu kontrolu struje tokom kratkog spoja. Nakon kratkog spoja, formirajući impuls proizvodi odgovarajuću toplotu zavarenom bazenu.



KLJUČNE KARAKTERISTIKE



REDUKOVANI UNOS TOPLOTE

MAX Cool smanjuje unos toplote do 32% u poređenju sa tradicionalni pulsni ili kratkolučni proces.



UŠTEDA U VREMENU ZAVARIVANJA

Sa MAX Cool, možete uštedeti na vremenu zavarivanja zahvaljujući odličnoj kontroli bazena za zavarivanje. Takođe, briše potrebu za podupiranjem u stražnjim zglobovima.



JEDAN PROCES, VIŠE ZAVARIVAČKIH APLIKACIJA

MAX Cool pruža odlično rešenje u nekoliko primena zavarivanja, uključujući izradu tankih limova, zavarivanje korena, premošćivanje zazora i spajanje tankih ekstrudiranih delova u čvrstim materijalima za punjenje Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3.

PREDNOSTI

- Do 32% smanjen unos toplote u poređenju sa tradicionalnim impulsnim ili kratkim lučnim procesom
- Toleriše veće vazdušne praznine
- Nema potrebe za podupiranjem u čeonim spojevima
- Odlična kontrola zavarenog bazena sa tankim limom i zavarivanjem korena
- Za primenu čelika, nerđajućeg čelika i MIG lemljenja
- Za zavarivanje tankih limova i korena
- Optimalno za 1-3mm tanki lim, takođe prolaz korena za deblje ploče



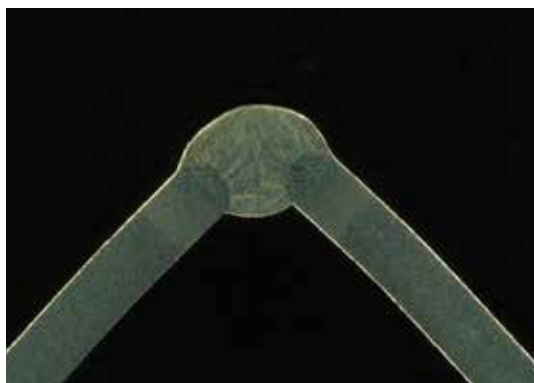
MAX COOL

MAX Cool

Proces zavarivanja koji smanjuje unos toplote u poređenju sa tradicionalnim procesom pulsiranja ili kratkog luka, poboljšavajući stabilnost i kontrolu zavarenog bazena. MAX Cool je idealan za izradu tankih limova, zavarivanje korena, premošćivanje zazora i spajanje tankih ekstrudiranih delova.



KARAKTERISTIKE



Savladajte izazove u zavarivanju tankih limova

Nizak unos toplote i odlična kontrola zavarenog bazena omogućavaju velike vazdušne praznine u zavarenim delovima.



Odlična kontrola zavarenog bazena

MAX Cool je idealan proces zavarivanja za zavarivanje tankih limova, zavarivanje korena i lemljenje. Tokom zavarivanja, ni u jednom trenutku nema urušavanja zavarenog bazena. Kao rezultat, obe strane zavara su bez prskanja.

