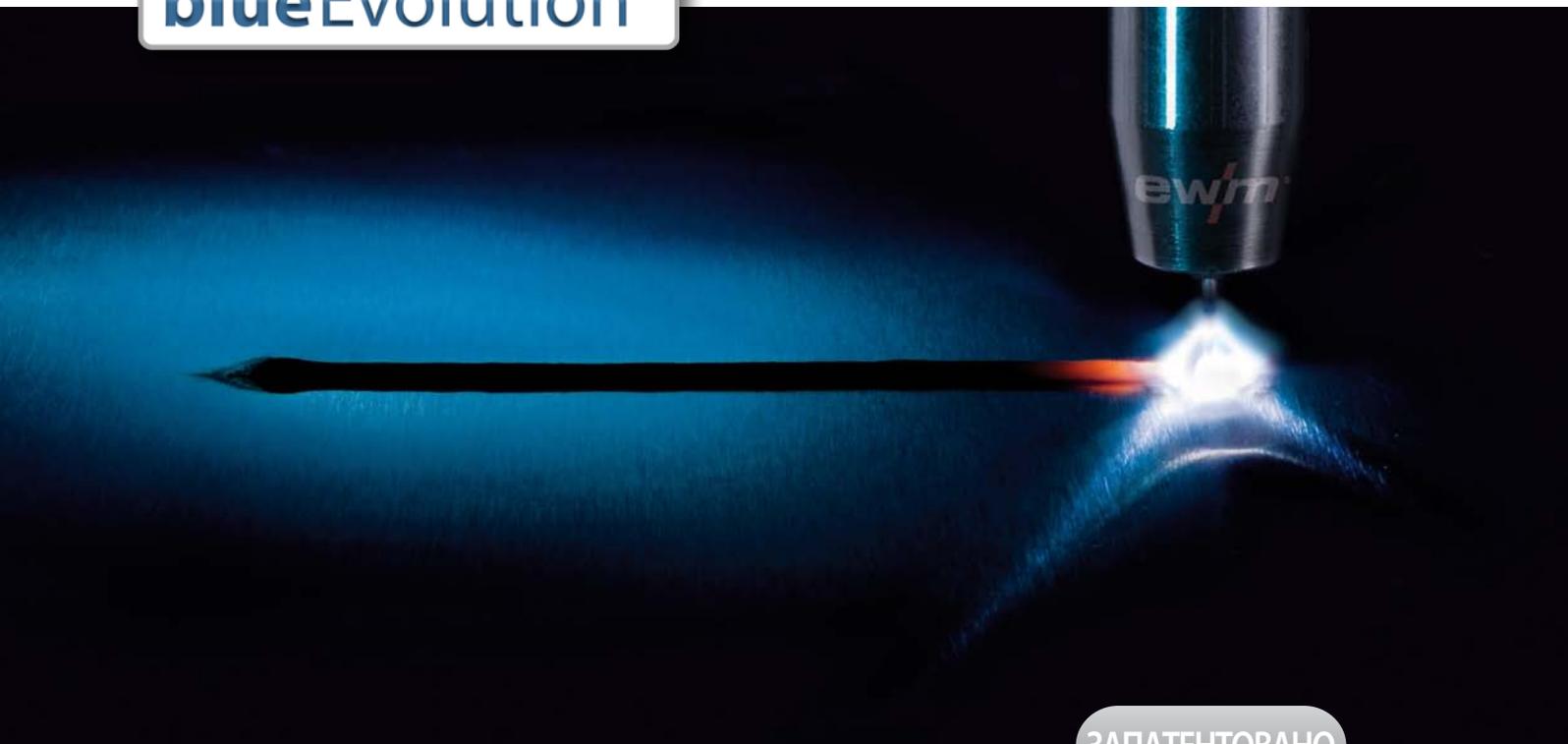


■ Инновационные сварочные процессы
MIG/MAG от компании EWM



blueEvolution®



ЗАПАТЕНТОВАНО

alpha 



forceArc®
coldArc®
pipeSolution®
Импульсная сварка
superPuls® Переключение процессов

Phoenix



forceArc®
rootArc®
Импульсная сварка
superPuls® Переключение процессов

Taurus Synergic



forceArc®
rootArc®
superPuls® Переключение процессов

Залог прогресса: инновационные сварочные процессы от EWM.

КАК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЛИДЕР КОМПАНИЯ EWM В ТЕЧЕНИЕ МНОГИХ ДЕСЯТИЛЕТИЙ ЗАНИМАЕТСЯ ИССЛЕДОВАНИЯМИ И РАЗРАБОТКАМИ, ПРИЗВАННЫМИ СДЕЛАТЬ СВАРКУ ЕЩЕ ПРОЩЕ, ЭКОНОМИЧНЕЕ И ПРЕЖДЕ ВСЕГО ГАРАНТИРОВАТЬ ПОЛУЧЕНИЕ ЗАПЛАНИРОВАННОГО РЕЗУЛЬТАТА. ВМЕСТЕ С ЭТИМ МЫ ИЗУЧАЕМ И АНАЛИЗИРУЕМ КОМПЛЕКСНОЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КОМПОНЕНТОВ И ПАРАМЕТРОВ, ЧТОБЫ ТАКИМ ОБРАЗОМ ОПТИМИЗИРОВАТЬ ВЕСЬ СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС.

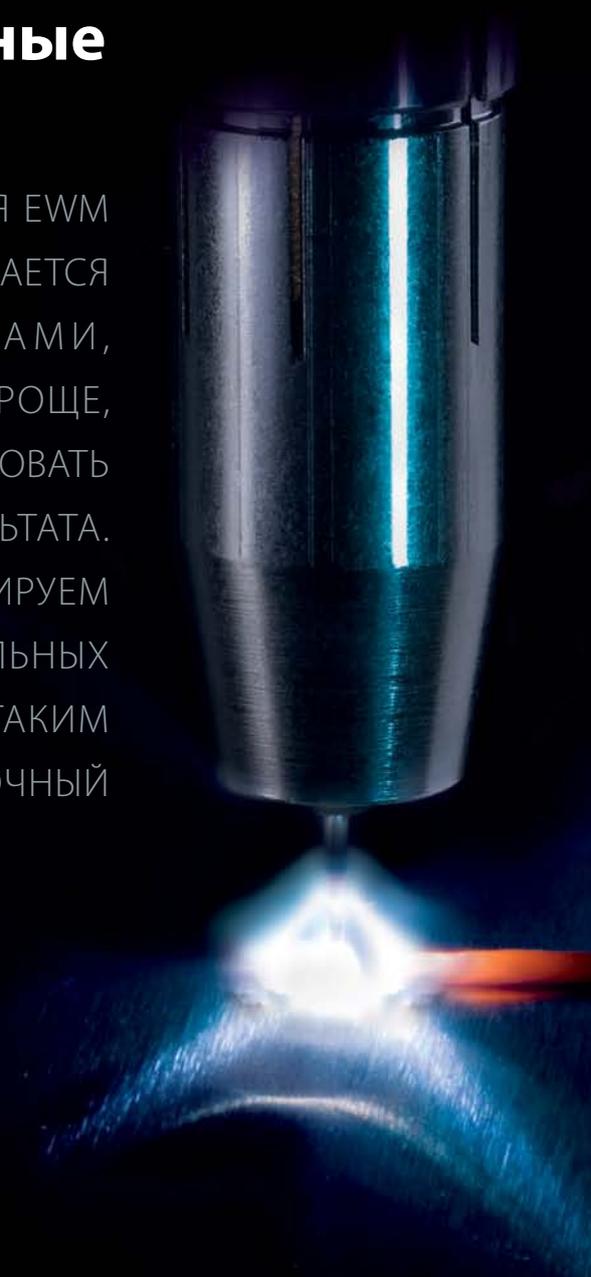
Наша миссия – не просто задавать сварочные характеристики и конфигурации, а разрабатывать совершенно новые, инновационные методы сварки. Свои ключевые электротехнические ноу-хау мы последовательно преобразуем в новейшие инверторные и микропроцессорные технологии.

blueEvolution®

EWM объединяет экологичность и экономичность. Благодаря целенаправленному внедрению передовой инверторной технологии достигается экономия сырья, например меди, алюминия и стали. В сочетании с методами сварки, которые дают возможность снизить расход энергии, например coldArc® и forceArc®, высокий КПД инверторной технологии обеспечивает экономию первичной энергии, а следовательно, и электроэнергии.

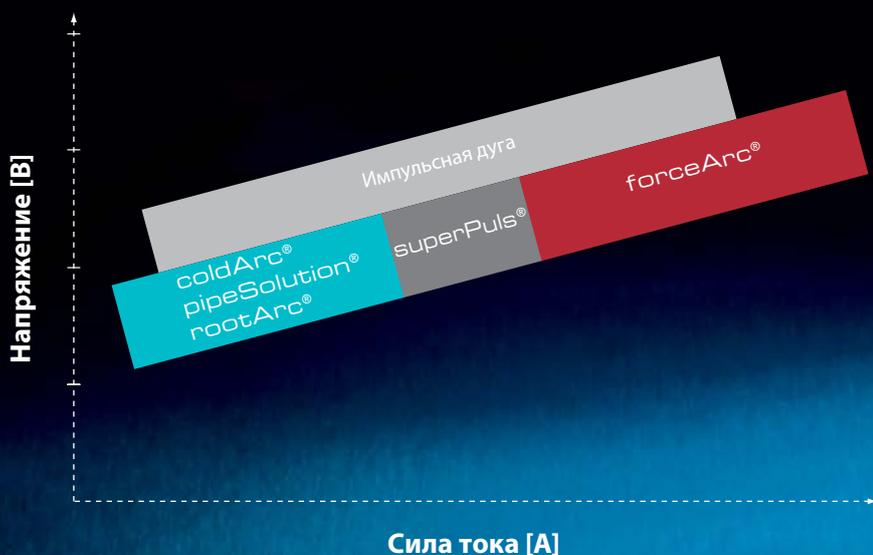
Технология forceArc® позволяет достичь новой геометрии шва, оптимизируя формирование слоев и уменьшая количество свариваемых слоев. Благодаря этому сокращается время сварки, уменьшается количество проволоки и газа, что приводит к существенной экономии средств и энергии.

Процессы с пониженным уровнем внесения тепла, например coldArc® и forceArc®, позволяют уменьшить количество брызг, а следовательно, и время на доработку, снизить эмиссию вредных частиц дыма, выделяющегося при сварке, за счет чего улучшаются условия работы.



Сварка MIG/MAG с использованием инновационных, запатентованных сварочных процессов EWM без дополнительных испытаний!

Покупая сварочные системы EWM, наши клиенты получают инструменты, которые позволяют выполнять индивидуальные сварочные задания быстрее, дешевле и качественнее.



coldArc®

Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки тонкой листовой стали, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора с малой побежалостью.



pipeSolution®

Мощная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.



rootArc®

Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в вынужденной позиции.



forceArc®

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.



Импульсная сварка

Контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений, преимущественно используется в области переходной дуги.



superPuls®

Переключение процессов

Комбинация сварочных процессов EWM создает большой выбор возможностей.



coldArc®

ЗАПАТЕНТОВАНО

Сварка и пайка в совершенном исполнении.

Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки тонкой листовой стали, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора с малой побежалостью.



alpha



- Снижение коробления и уменьшение побежалости благодаря минимальному внесению тепла
- Значительное уменьшение количества брызг за счет перехода материала практически без потребления энергии
- Чрезвычайная стабильность процесса даже при использовании длинных пакетов шлангов без дополнительных контролируемых линий
- Возможно использование обычных систем горелок, поскольку переход материала в горелке происходит без затрат энергии и не причиняет износа горелке
- Простая сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении
- Идеальное перекрытие зазора также при изменяющейся ширине зазора
- Великолепное смачивание поверхности при пайке тонкой листовой стали
- Минимальная доработка, благодаря минимальному образованию брызг также оптимально подходит для лицевых швов
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также смешанные соединения, также для самых тонких металлических листов
- Пайка хромоникелевых листов с использованием CuAl8/AlBz8
- Пайка и сварка металлических листов с покрытием, например CuSi, AlSi и Zn
- Заварка корня шва на нелегированных и низколегированных сталях, а также высокопрочных мелкозернистых сталях
- Лицевые хромоникелевые швы на тонкой листовой стали
- Ручная и автоматизированная обработка



pipeSolution®

ЗАПАТЕНТОВАНО

Сварка со скоростью MAG и безопасностью TIG.

Мощная дуга для быстрой, надежной сварки с зазором и без него в любом положении.



alpha



- Заварка корня шва при обработке металлических листов и труб во всех положениях
- Создание горячего прохода или промежуточного слоя с помощью импульсной дуги
- Создание промежуточного или верхнего слоя с использованием порошковой сварочной проволоки
- Безопасная потолочная сварка благодаря оптимальной вязкости расплава
- Существенное увеличение скорости в сравнении с альтернативными методами сварки MAG
- Сокращение объема предварительных работ или полный отказ от них, например, установка подкладок
- Экономичная альтернатива сварке TIG
- Переход материала, практически не требуемый подвода энергии
- Великолепная стабильность процесса также при длинных пакетах шлангов без дополнительных контролируемых линий
- Стандартные системы горелок, т. к. переход материала осуществляется щадяще без дополнительного привода в горелке
- Нелегированные и низколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали
- Ручная и автоматизированная обработка



rootArc®

Новая короткая дуга.

Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в вынужденной позиции.



Phoenix Taurus Synergic



- Меньшее количество брызг в сравнении со стандартной короткой дугой
- Яркое выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание
- Превосходная сварка снизу вверх с минимальной теплоотдачей за счет переключения между видами сварки superPuls
- Сварка швов снизу вверх без маятникового движения
- Нелегированные и низколегированные стали
- Ручная и автоматизированная обработка



forceArc®

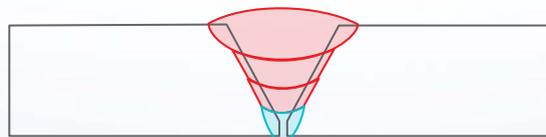
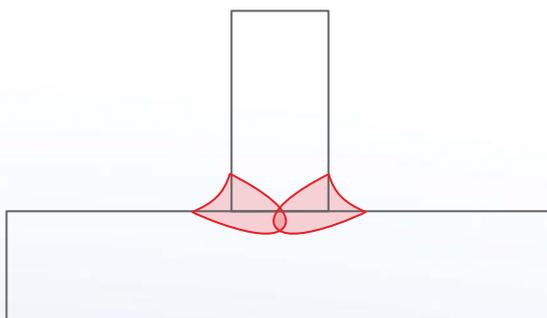
ЗАПАТЕНТОВАНО

Выгодная сварка, экономия расходов.

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.



alpha Q Phoenix Taurus Synergic



- Уменьшенный угол раскрытия шва благодаря глубокому провару и стабильной по направленности сварочной дуге
- Сокращение количества слоев
- Меньшее коробление за счет концентрированной сварочной дуги с минимальной теплоотдачей
- Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание
- Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки
- Уменьшение подрезов
- Почти полное отсутствие брызг
- Особое преимущество, например, при обработке угловых швов тавровых соединений, конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой, например, несущих частей мостов, вагонов и металлоконструкций
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали
- Ручная и автоматизированная обработка



ЗАПАТЕНТОВАНО

coldArc®

Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки тонкой листовой стали, а также для сварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора с малой побежалостью.



alpha

МИНИМАЛЬНОЕ ВНЕСЕНИЕ ТЕПЛА

- Незначительные структурные изменения
- Минимальное коробление
- Минимизированная зона термического влияния
- Меньше видны цвета побежалости, снижение окисления износа
- Оптимальное решение для высоколегированных сталей и листовой стали с покрытием



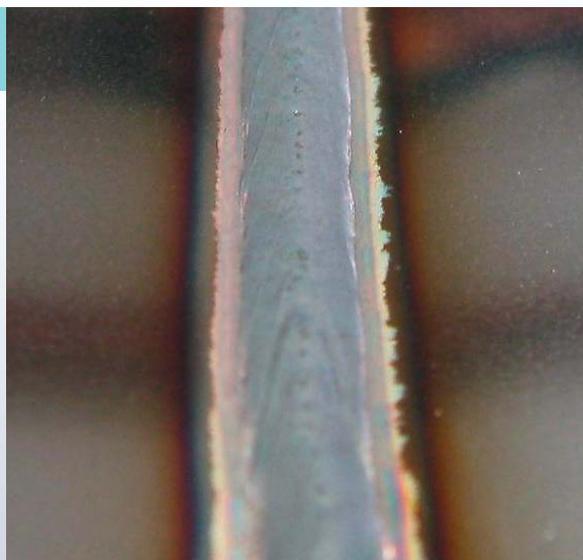
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ВО ВСЕХ ПОЛОЖЕНИЯХ

- Легкое управление в любом неудобном положении
- Великолепное перекрытие зазора позволяет увеличить допуски на воздушные зазоры
- Надежная сварка при неравномерном воздушном зазоре
- Безопасная потолочная сварка благодаря оптимальной вязкости расплава



ПРОЦЕСС ПРАКТИЧЕСКИ НЕ СОПРОВОЖДАЕТСЯ БРЫЗГАМИ

- Переход материала, практически не требующий подвода энергии, цифровой контроль
- Уменьшение объема дополнительных работ и доработки
- Оптимальное решение для лицевых швов — доработка не нужна



Сварка и пайка в совершенном исполнении.

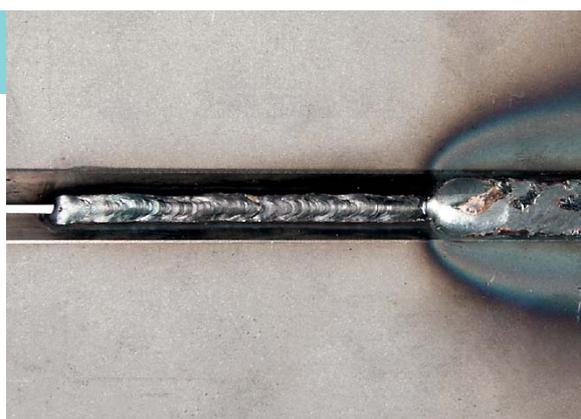
УНИКАЛЬНОЕ ПЕРЕКРЫТИЕ ЗАЗОРА ПРИ СВАРКЕ КОРНЕВОГО СЛОЯ

- Расплав не проваливается
- Хорошее пограничное схватывание даже при смещении кантов
- Отсутствие проникновения проволоки
- Сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении



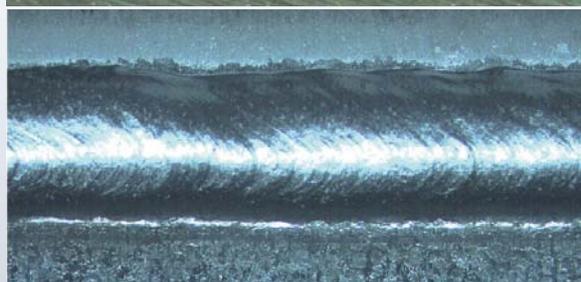
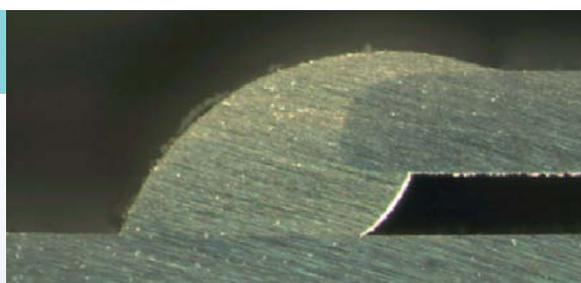
coldArc® + impuls + forceArc®

- Заварка корня шва методом coldArc: полный контроль капельного перехода, минимизация дефектов сварки и практически полное отсутствие брызг при сварке
- Формирование слоев импульсной сваркой, затем верхнего слоя с помощью технологии forceArc
- Надежный сварочный шов и высокая экономичность



ПАЙКА С УМЕНЬШЕННЫМ ВНЕСЕНИЕМ ТЕПЛА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НОВОГО ЛЕГКОПЛАВКОГО ПРИПОЯ НА ОСНОВЕ ЦИНКА

- Цинковый слой не повреждается
- Минимальное коробление
- Альтернатива сплавам на основе меди, с сопоставимой прочностью
- Отличная устойчивость к коррозии





ЗАПАТЕНТОВАНО

pipeSolution®

Мощная дуга для быстрой, надежной сварки с зазором и без него в любом положении.



alpha

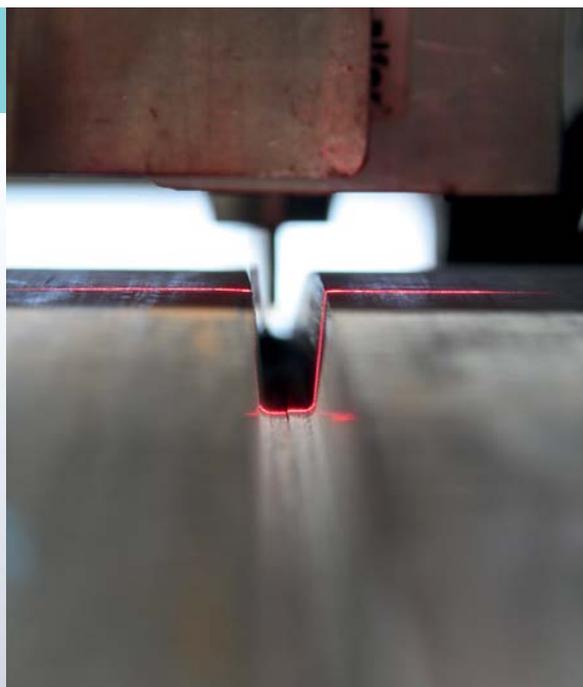
НАДЕЖНАЯ ЗАВАРКА КОРНЯ ШВА

- Для листов любой толщины
- Используется для металлических листов и труб в любых положениях
- Расплав не проваливается и не падает
- Ярко выраженный корень шва
- Максимально надежное пограничное схватывание
- Легкое управление в любом неудобном положении
- Надежные корневые слои также без воздушного зазора



pipeSolution® + impuls КОМБИНАЦИЯ В ОДНОМ АППАРАТЕ

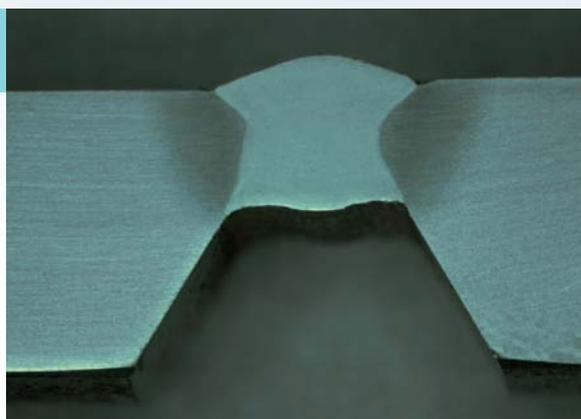
- Заварка корня шва с использованием технологии pipeSolution: стабильная основа для заполняющих и верхних слоев
- Формирование слоев импульсной сваркой: надежное пограничное схватывание в любом положении
- Высокая безопасность и одновременно высокое качество сварочного шва
- Экономичная альтернатива сварке TIG



Скорость MAG с безопасностью TIG.

СВАРКА MAG ПРАКТИЧЕСКИ БЕЗ БРЫЗГ — ОПТИМАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭНЕРГИИ И РЕСУРСОВ

- Экономия энергии благодаря инверторной технологии
- Снижение расходов на заработную плату за счет увеличения скорости сварки
- Отпадает необходимость в использовании подкладок



ЧРЕЗВЫЧАЙНАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ПРОЦЕССА

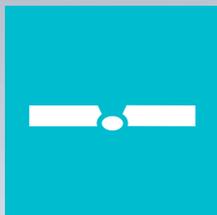
- Великолепная стабильность процесса также при длинных пакетах шлангов без дополнительных контролируемых линий



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ ПО СРАВНЕНИЮ С АНАЛОГИЧНЫМИ МЕТОДАМИ

- Значительно увеличенная скорость сварки
- Экономичная альтернатива сварке TIG





rootArc®

Хорошо моделируемая короткая дуга для легкого перекрытия зазора и для сварки в неудобных положениях.



Phoenix Taurus Synergic



БЕЗОПАСНАЯ СВАРКА КОРОТКОЙ ДУГОЙ

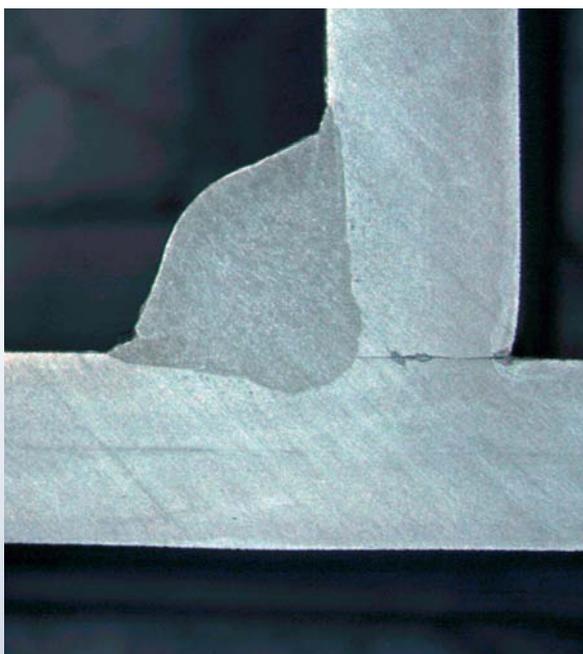
- Меньшее количество брызг в сравнении со стандартной короткой дугой
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание в вертикальных швах снизу вверх и сверху вниз
- В комбинации с импульсной дугой идеальная сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря технологии переключения процессов superPuls
- Сварка швов снизу вверх без маятникового движения
- Нелегированные и низколегированные стали
- Ручная и автоматизированная обработка

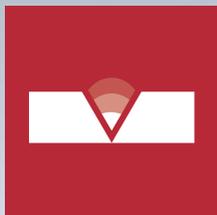


Безопасная сварка короткой дугой в любых положениях.

rootArc® + impuls КОМБИНАЦИЯ В ОДНОМ АППАРАТЕ

- Идеальная сварка вертикальных швов снизу вверх с автоматическим переключением между rootArc и импульсной сваркой благодаря технологии superPuls
- Надежный охват корневой точки с помощью метода rootArc и эффективное заполнение импульсной сваркой
- Сварка швов снизу вверх без маятникового движения
- Равномерная чешуйчатость шва обеспечивает удачный внешний вид даже без использования техники укладки шва по принципу "елочки"
- Необходимость в использовании техники укладки шва по принципу "елочки", требовавшей настоящего мастерских навыков, отпадает, что не может не радовать менее квалифицированный персонал





ЗАПАТЕНТОВАНО

forceArc®

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.

Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали.



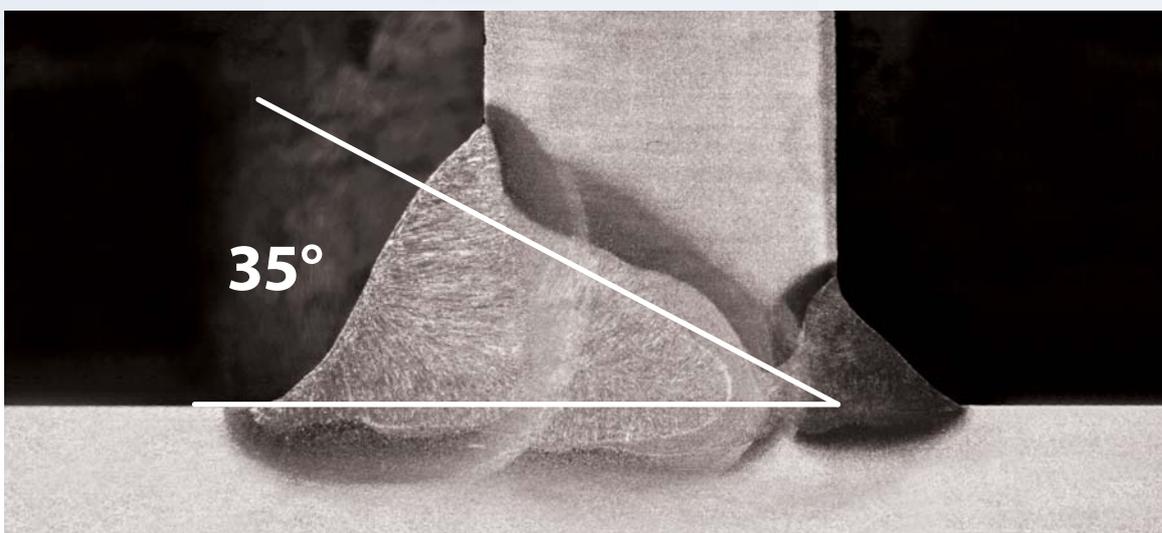
alpha



Phoenix



Taurus Synergic



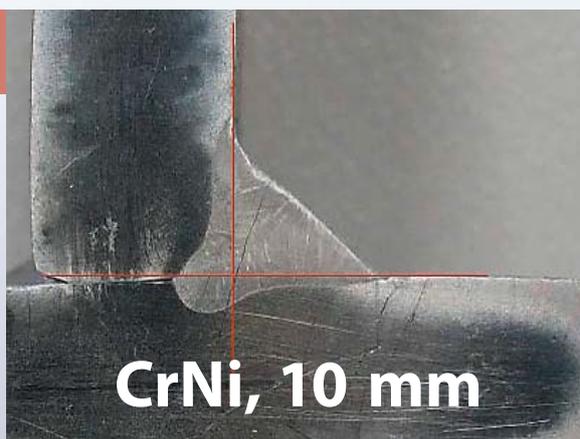
МЕНЬШИЙ УГОЛ РАСКРЫТИЯ ШВА — МЕНЬШЕ СЛОЕВ

- Существенное сокращение расходов
- Снижение к минимуму объема работ по разделке кромок
- Малое количество слоев
- Уменьшение расхода присадочных материалов и защитного газа
- Уменьшение времени сварки
- Подкладка для сварки под флюсом
- Особое преимущество, например, при очень большой толщине листа



НАДЕЖНЫЙ ОХВАТ КОРНЯ ШВА ПРИ ИДЕАЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИИ

- Очень глубокий впуск, за счет чего возможно уменьшение величины a или поперечного сечения шва
- Высокая надежность процесса, простое, безопасное применение
- Разные углы установки горелок



Выгодная сварка, экономия расходов.

ЭКОНОМИЯ — ПРАКТИЧЕСКИ ПОЛНОЕ ОТСУТСТВИЕ БРЫЗГ

- За счет применения оборудования с высокочастотным управлением процессом
- Для различных материалов и защитных газов
- Гладкая поверхность шва, например, для простого нанесения покрытия
- Уменьшение объема дополнительных работ и доработки, например, отказ от шлифования, что позволяет существенно сократить расходы



УМЕНЬШЕНИЕ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОДРЕЗОВ

- Отличное качество шва, например при выполнении угловых швов тавровых соединений
- Вогнутый шов, обеспечивающий приближение к идеальной геометрии шва
- Особое преимущество для конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой

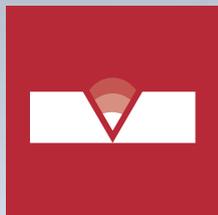
МАЛЫЕ ЗОНЫ ТЕРМИЧЕСКОГО ВЛИЯНИЯ ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КОРОТКОЙ И КОНЦЕНТРИРОВАННОЙ ДУГИ С МИНИМАЛЬНОЙ ТЕПЛОТДАЧЕЙ

- Незначительное коробление материала за счет меньшего внесения тепла
- Снижение температуры промежуточных слоев и минимальные структурные изменения
- Особое преимущество, например, при сварке мелкозернистых сталей
- Сниженная угловая усадка при выполнении угловых швов таврового соединения

СТАБИЛЬНАЯ ПО НАПРАВЛЕННОСТИ, СПОКОЙНАЯ СВАРОЧНАЯ ДУГА

- Также подходит для узких швов
- Ориентировка сварочной дуги не по кромкам детали, даже при большом вылете электрода до 40 мм
- Быстрая компенсация изменений вылета электрода
- Особое преимущество, например, при очень узких стыках и угловых швах тавровых соединений





ЗАПАТЕНТОВАНО

forceArc®

The TEST HOUSE



TWI

Сравнение методов сварки forceArc® и стандартной струйной дугой Технологическим институтом сварки (TWI)

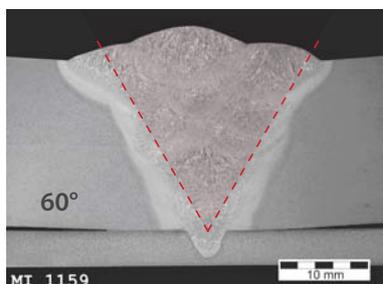
- Стыковые швы, выполненные при помощи технологии forceArc® и с малыми углами раскрытия 30° и 40°, отвечают требованиям EN ISO 15614-1:2004
- За счет меньшего объема шва на 50 % сокращается время сварки по сравнению со стандартным методом сварки струйной дугой с углом раскрытия 60°
- Выполненные при помощи технологии forceArc® угловые швы таврового соединения отличаются ярко выраженным профилем провара, что также отвечает требованиям EN ISO 15614-1:2004
- Выполненные при помощи технологии forceArc® угловые швы таврового соединения имеют большую глубину провара

Проверка согласно EN ISO 15614-1:2004

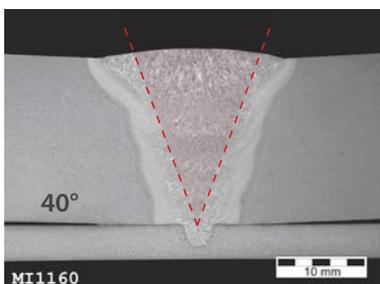
| | |
|----------------------------|--------------------|
| Основной материал | S355 |
| Присадочный материал | G4Si1 – 1,2 мм |
| Толщина листа | 20 мм |
| Защитный газ | M26 - ArCO - 18/2 |
| Разделка кромок под сварку | V с 60°, 40° и 30° |

Стыковой шов

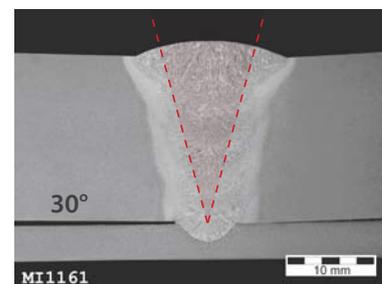
Стандартная струйная дуга



forceArc®



forceArc®



11 валиков

5 валиков

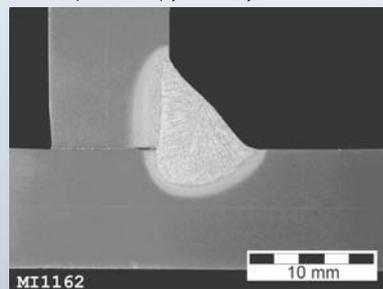
5 валиков

Сокращение времени сварки на 50 %

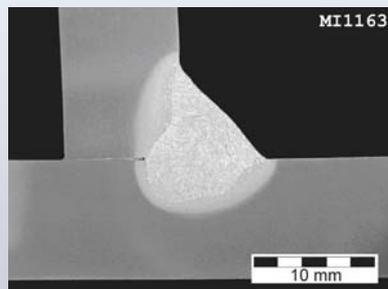
| | | |
|--|--|--|
| Твердость: 150-235 HV | Твердость: 146-274 HV | Твердость: 142-287 HV |
| Устранение подрезов SG (-20°): 65 (заданное значение 27) Дж | Устранение подрезов SG (-20°): 35 (заданное значение 27) Дж | Устранение подрезов SG (-20°): 46 (заданное значение 27) Дж |
| Устранение подрезов WEZ (-20°): 133 (заданное значение 27) Дж | Устранение подрезов WEZ (-20°): 151 (заданное значение 27) Дж | Устранение подрезов WEZ (-20°): 157 (заданное значение 27) Дж |
| Прочность на растяжение: 551 (заданное значение 470) МПа | Прочность на растяжение: 554 (заданное значение 470) МПа | Прочность на растяжение: 559 (заданное значение 470) МПа |
| Неизменные механические и технологические характеристики! | | |

Угловой шов таврового соединения

Стандартная струйная дуга



forceArc®



более глубокий провар

- ▶ В соответствии со своими принципами беспристрастности TWI не рекомендует продукцию или услуги предприятий, которые являются его членами.



ЗАПАТЕНТОВАНО

superPuls®

Переключение процессов

Комбинация сварочных процессов EWM обеспечивает широкое разнообразие возможностей.



alpha



Phoenix



Taurus Synergic

Функция EWM superPuls делает возможным ручное и автоматическое переключение между двумя рабочими точками одного процесса или между следующими комбинациями во время сварки:

- coldArc + импульсная сварка
- forceArc + импульсная сварка
- pipeSolution + импульсная сварка
- Стандартная короткая/струйная дуга + импульсная сварка
- rootArc + импульсная сварка
- Две различные рабочие точки в одном сварочном процессе

Идеальная сварка вертикальных швов снизу вверх с автоматическим переключением между coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/импульсной сваркой

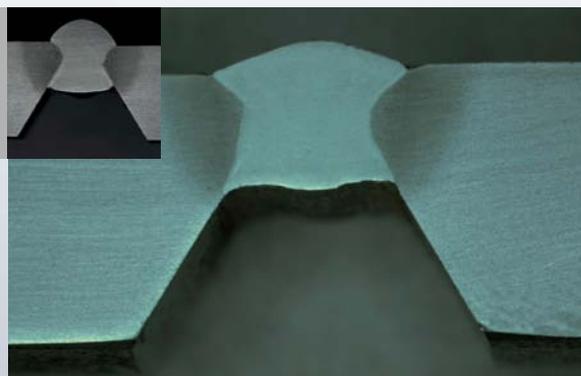
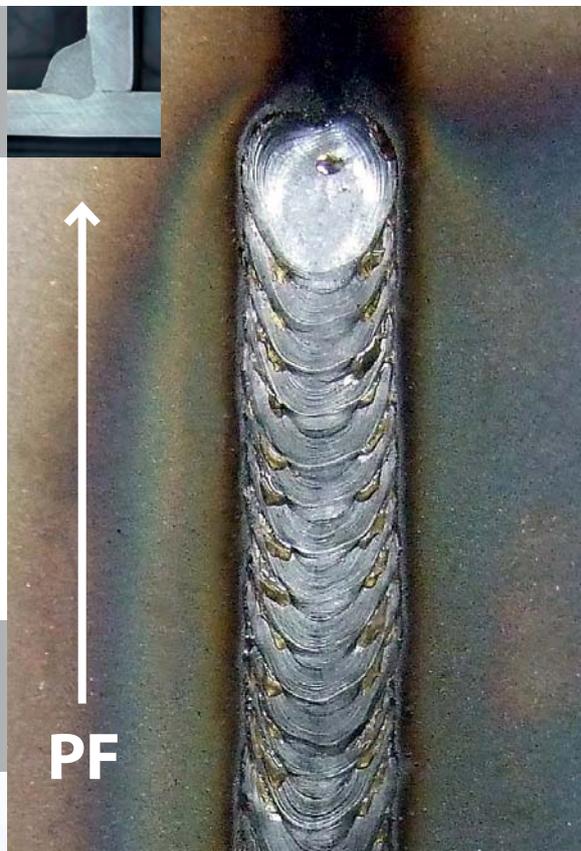
- Надежный охват корневой точки
- Эффективное заполнение импульсной сваркой
- Отпадает необходимость в маятниковом движении
- Равномерная чешуйчатость создает хорошую оптику шва

Необходимость в использовании техники укладки шва по принципу "елочки", требовавшей по-настоящему мастерских навыков, отпадает, что не может не радовать менее квалифицированный персонал.

Идеальная сварка в области переходной дуги с автоматическим переключением между coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/импульсной сваркой

- Контролируемое сниженное термовложение
- Уменьшенное образование брызг
- Простое моделирование расплава

С помощью ручного переключения кнопкой на горелке — безопасная повторная заварка мест прихвата импульсной сваркой





impuls

Контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для сварки в любом положении, предпочтительно в области переходной дуги.



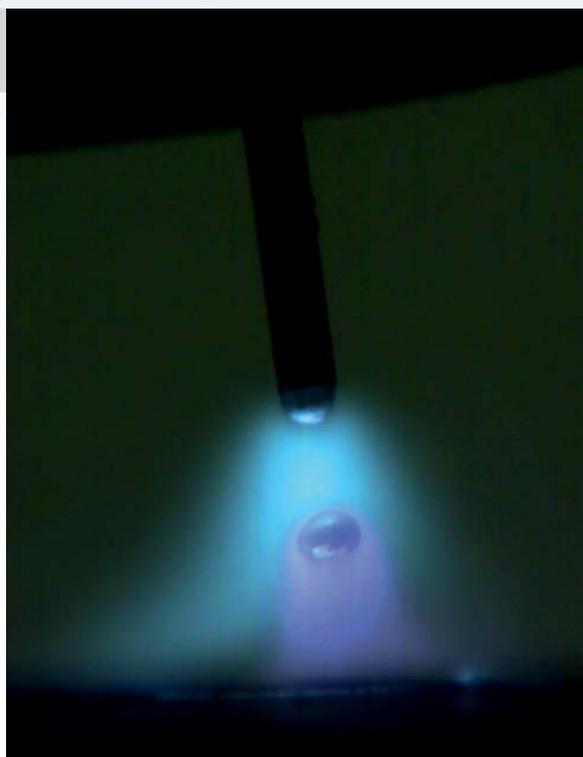
alpha



Phoenix

КОНТРОЛИРУЕМАЯ, БЕЗ КОРОТКИХ ЗАМЫКАНИЙ

- Управляемое внесение тепла благодаря методу «переход 1 капли за один импульс»
- Спокойный капельный переход даже при обработке металлов с высоким содержанием никеля
- Стабильная сварочная дуга в широкой переходной области между короткой и струйной дугой



ЭКОНОМИЯ И НИКАКОЙ ДОРАБОТКИ

- Процесс практически не сопровождается брызгами (уменьшение мест образования коррозии)
- Сниженная склонность к порообразованию
- Плоские, гладкие сварные швы без подрезов

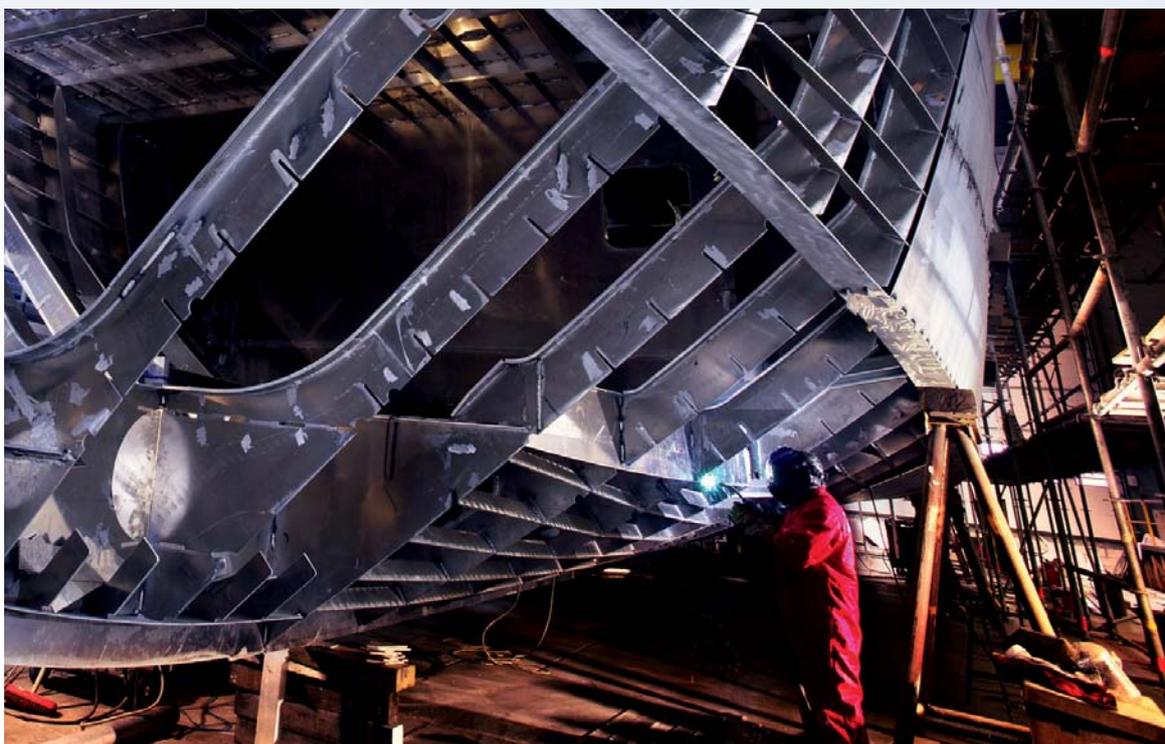


Импульсная сварка, ручная, CrNi, 2 мм



Импульсная сварка, ручная, AlMg, 2 мм

Квалифицированная сварка хромоникелевой стали, алюминия и меди.



ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка в широкой переходной области между короткой и струйной дугой
- Сварка в неудобных положениях
- Сварка высоколегированных сталей (чувствительные к горячим трещинам аустенитные стали), никелевых сплавов
- Сварка алюминия и алюминиевых сплавов
- Сварка меди



Инициатива EWM по защите окружающей среды для рационального использования энергии и ресурсов.



blueEvolution®

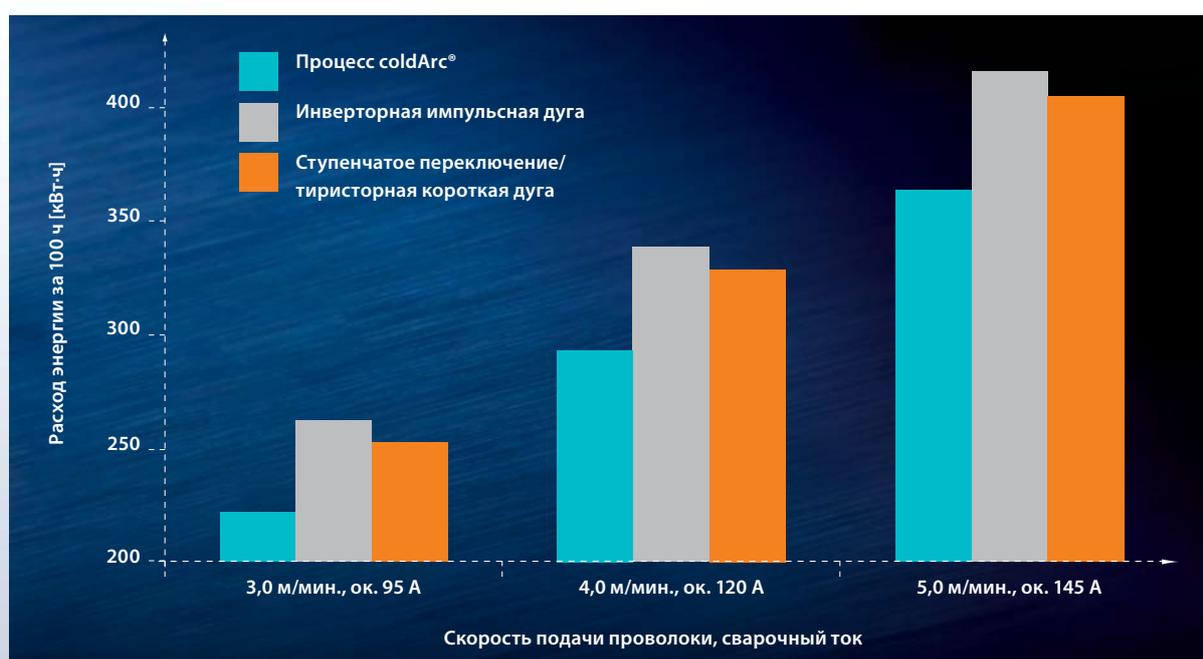
Благодаря своим инновационным технологиям EWM вносит существенный вклад в сокращение выбросов CO₂:

- Благодаря целенаправленному внедрению передовой инверторной технологии достигается экономия сырья, например меди, алюминия и стали. В сочетании с методами сварки, которые дают возможность снизить расход энергии, например coldArc® и forceArc®, высокий КПД инверторной технологии обеспечивает экономию первичной энергии, а следовательно, и электроэнергии.
- Технология forceArc® позволяет достичь новой геометрии шва, оптимизируя формирование слоев и уменьшая количество свариваемых слоев. Благодаря этому сокращается время сварки, уменьшается количество проволоки и газа, что приводит к экономии средств и энергии.
- Процессы с пониженным уровнем внесения тепла, например coldArc® и forceArc®, позволяют уменьшить количество брызг, время доработки, снизить эмиссию вредных частиц дыма, выделяющегося при сварке, за счет чего улучшаются условия работы.

Экономия на электроэнергии благодаря эффективной технологии EWM.

ПРИМЕР: Благодаря применению технологии EWM forceArc обеспечивается экономия мощности прим. 4 кВт по сравнению с обычными сварочными аппаратами при одинаковой мощности расплавления 13,0 м/мин. (1,2 мм; G3Si1).

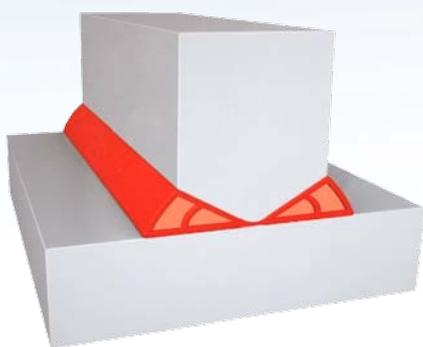
ЗА 100 ЧАСОВ СВАРКИ ЭКОНОМИЯ СОСТАВИТ 400 КВТ·Ч НА ОДНО МЕСТО СВАРКИ!



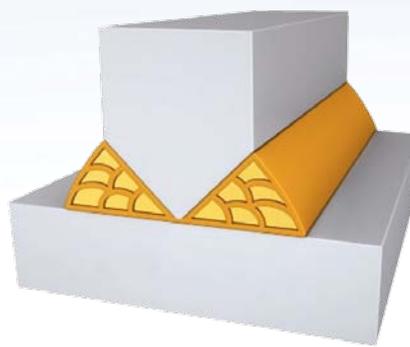
Уменьшение общих расходов благодаря оптимизированному формированию слоев.



forceArc®



forceArc®



Струйная дуга

Сравнение сварных соединений, выполненных стандартной струйной дугой и при помощи технологии forceArc®

Разделка кромок под сварку, струйная дуга

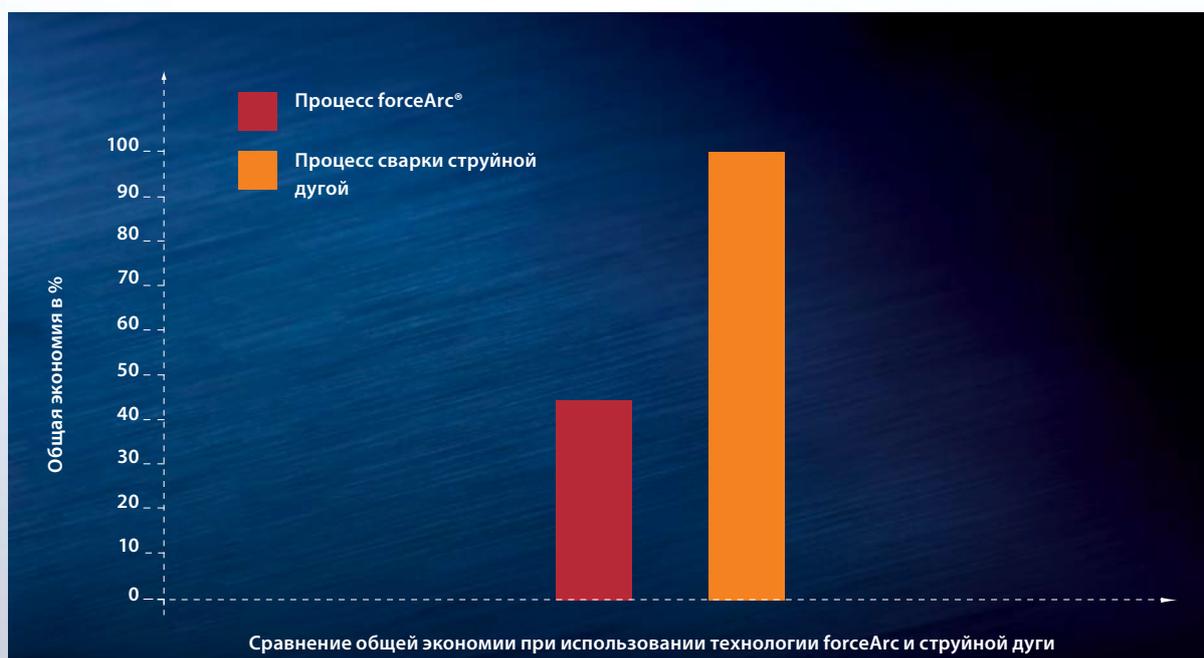
DY 45°

Разделка кромок под сварку forceArc®

DY 30°

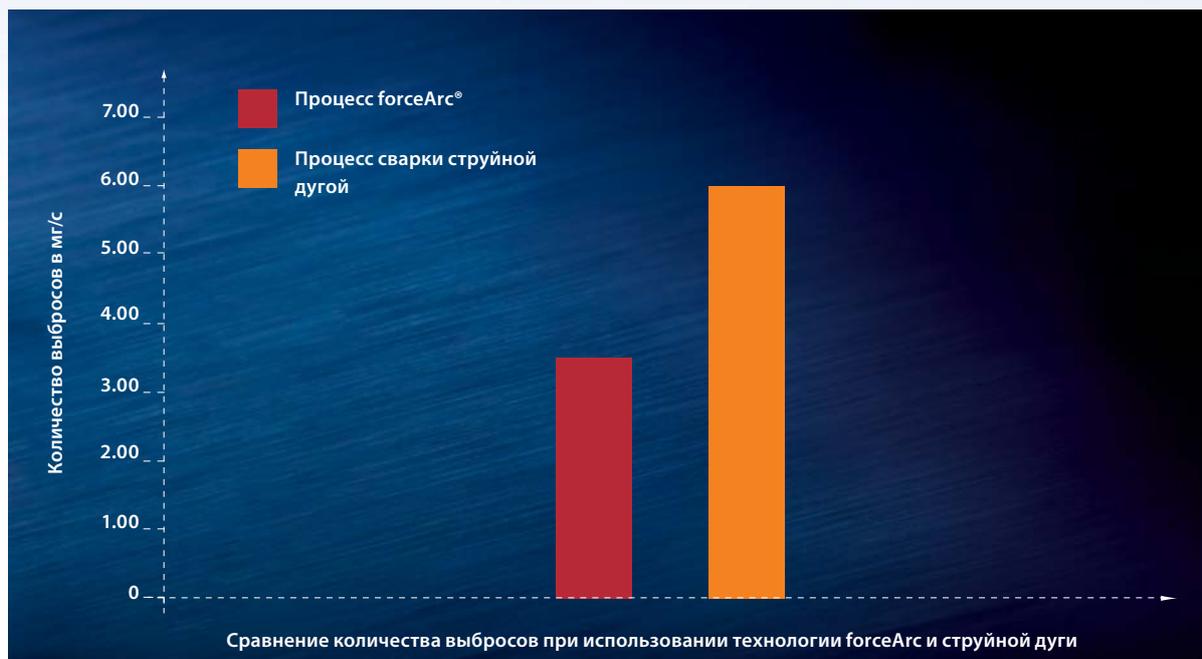
Сокращение объема шва до 50 %

ОБЩАЯ ЭКОНОМИЯ: ДО 56 %.

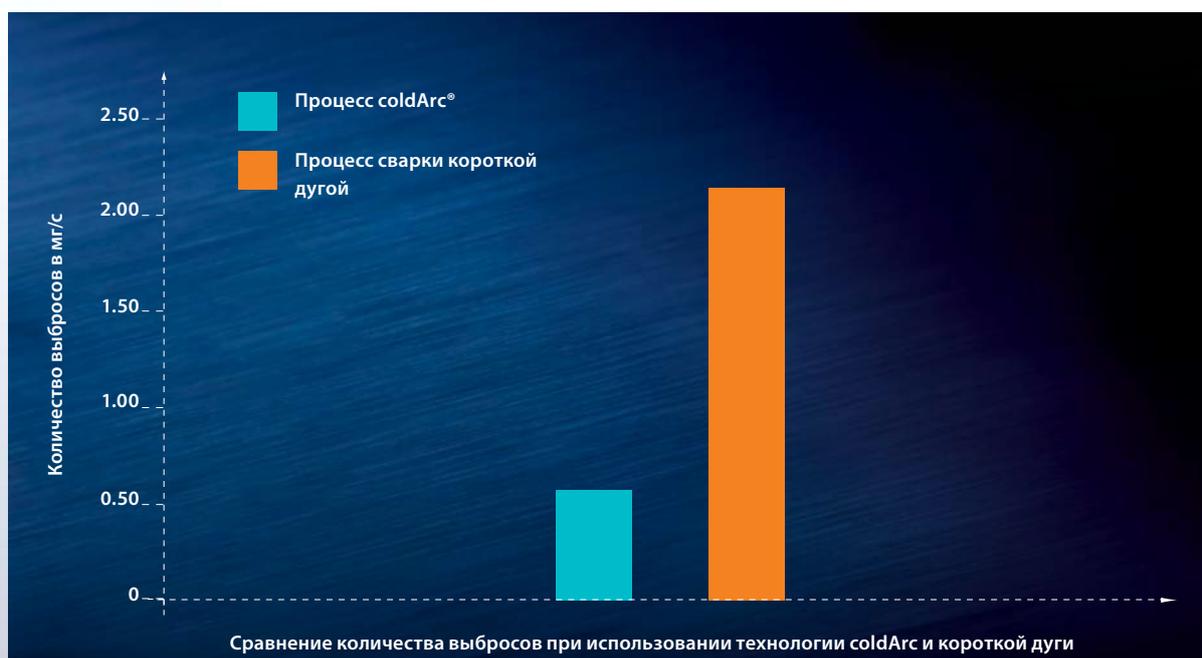


Сокращение выбросов благодаря эффективной технологии EWM.

СОКРАЩЕНИЕ КОЛИЧЕСТВА ВЫБРОСОВ: FORCEARC® ДО 60 %.



СОКРАЩЕНИЕ КОЛИЧЕСТВА ВЫБРОСОВ: COLDARC® ДО 75 %.

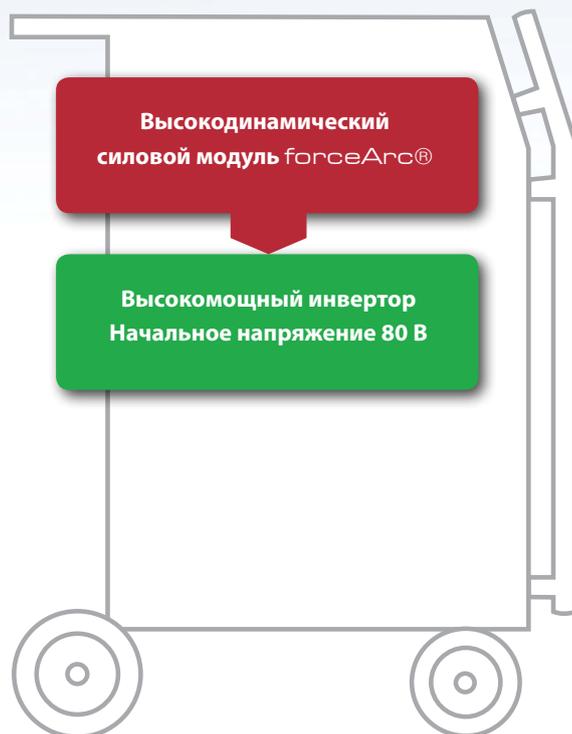


Приборы и методы от EWM – для каждого требования оптимальное решение.

alpha 



Phoenix



| | | | |
|---|--------------------------------------|--|--------------------------------------|
|  | Стандартная сварка MIG/MAG |  | Стандартная сварка MIG/MAG |
|  | Импульсная сварка |  | Импульсная сварка |
|  | coldArc® | | |
|  | pipeSolution® | | |
|  | forceArc® |  | forceArc® |
| | |  | rootArc® |
|  | Сварка стержневыми электродами |  | Сварка стержневыми электродами |
|  | TIG |  | TIG |
|  | superPuls® Переключение процессов |  | superPuls® Переключение процессов |
|  | Строжка |  | Строжка |

Источники тока EWM имеют высокомоощный инвертор с высоким напряжением холостого хода и отличными характеристиками сварочной дуги.

Это позволяет достичь уникальных сварочных свойств для идеального результата и непревзойденного качества со 100-процентной воспроизводимостью.

Для каждого сварочного задания EWM имеет подходящее решение – от Taurus Basic до комплексного решения alpha Q. По желанию клиенты могут получить, в зависимости от потребности и доступных средств, специальные, оптимизированные силовые модули для инновационных сварочных процессов.

Taurus Synergic

Taurus Basic



Стандартная сварка MIG/MAG



Стандартная сварка MIG/MAG



forceArc®



rootArc®



Сварка стержневыми электродами



Сварка стержневыми электродами



TIG



superPuls®
Переключение процессов



Строжка



Строжка

Приборы и методы от EWM – для каждого требования оптимальное решение.

Покупая сварочные системы EWM, наши клиенты получают инструменты, которые позволяют выполнять индивидуальные сварочные задания быстрее, дешевле и качественнее.



| | alpha Q | Phoenix | Taurus Synergic |
|--------------------------------|---------|---------|-----------------|
| MIG/MAG | | | |
| coldArc | ● | | |
| pipeSolution | ● | | |
| rootArc | | ● | ● |
| forceArc | ● | ● | ● |
| Импульсная сварка | ● | ● | |
| superPuls | ● | ● | ● |
| Стандартная короткая дуга | ● | ● | ● |
| Стандартная струйная дуга | ● | ● | ● |
| Сварка стержневыми электродами | ● | ● | ● |
| Сварка TIG (Liftarc) | ● | ● | ● |
| Строжка | ● | ● | ● |



| alpha Q | 330 | 351 | 551 |
|-------------------------------|---|----------------|---------------|
| Макс. сварочный ток при 40 °C | 330 A/40 % ПВ | 350 A/100 % ПВ | 550 A/60 % ПВ |
| Сварочные процессы | coldArc · pipeSolution · forceArc · Импульс · superPuls | | |



| | | | | | | |
|-------------------------------|--|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Phoenix | 335 | 405 | 505 | 301 | 401 | 401 |
| Макс. сварочный ток при 40 °С | 330 А / 35 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ | 500 А / 40 % ПВ | 300 А / 60 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ |
| Сварочные процессы | forceArc · rootArc · Импульс · superPuls | | | | | |



| | | | |
|-------------------------------|--|-----------------|-----------------|
| Phoenix | 351 | 451 | 551 |
| Макс. сварочный ток при 40 °С | 350 А / 100 % ПВ | 450 А / 80 % ПВ | 550 А / 60 % ПВ |
| Сварочные процессы | forceArc · rootArc · Импульс · superPuls | | |



| | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Taurus Synergic | 335 | 405 | 505 | 301 | 401 | 401 |
| Макс. сварочный ток при 40 °С | 330 А / 35 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ | 500 А / 40 % ПВ | 300 А / 60 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ | 400 А / 60 % ПВ |
| Сварочные процессы | forceArc · rootArc · superPuls | | | | | |



| | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|
| Taurus Synergic | 351 | 451 | 551 |
| Макс. сварочный ток при 40 °С | 350 А / 100 % ПВ | 450 А / 80 % ПВ | 550 А / 60 % ПВ |
| Сварочные процессы | forceArc · rootArc · superPuls | | |

Более подробную информацию вы найдете в нашем каталоге продукции!

Инновационная короткая MIG/MAG-дуга

coldArc®
ЗАПАТЕНТОВАНО

Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг.

pipeSolution®
ЗАПАТЕНТОВАНО

Мощная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.

rootArc®

Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в вынужденной позиции.

| | coldArc | pipeSolution | rootArc | Короткая дуга инвертор | Короткая дуга ступенчатое переключение |
|---|---------|--------------|---------|------------------------|--|
| Пониженное внесение тепла/меньшая побежалость | ★★★★★ | ★★★ | ★★ | ★★ | ★ |
| Минимальное образование брызг/меньше доработки | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Перекрытие зазора/надежная и простая сварка | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Снижение расходов на электроэнергию | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ | ★ |
| Сокращение выбросов вредных веществ/меньше дыма во время сварки | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Давление сварочной дуги/отличное формирование корня шва | ★★★ | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Заварка корня шва во всех положениях | ★★★ | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Сварка тонких листов | ★★★★★ | ★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Пайка (CuSi, CuAl) | ★★★★★ | ~ | ~ | ★★★ | ★ |
| Пайка (цинковая проволока ZnAl) | ★★★★ | ~ | ~ | ~ | ~ |
| Смешанное соединение алюминий/оцинкованные стальные листы (сваркопайка с использованием AlSi) | ★★★★★ | ~ | ~ | ~ | ~ |
| Присадочные материалы | | | | | |
| нелегированные и низколегированные | да | да | да | да | да |
| высоколегированные | да | ~ | ~ | ~ | да |
| Смешанное соединение алюминия с оцинкованной листовой сталью (сваркопайка) | да | ~ | ~ | ~ | ~ |

★
хорошо



★★★★★
отлично

Инновационная струйная MIG/MAG-дуга



| | forceArc | Струйная дуга инвертор | Струйная дуга ступенчатое переключение |
|--|---------------|------------------------|--|
| Экономия средств за счет сокращения объема шва | ★★★★★ | ★★ | ★ |
| Снижение расходов на электроэнергию | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Глубина провара | ★★★★★ | ★★ | ★★ |
| Пониженное внесение тепла | ★★★★★ | ★★★ | ★ |
| Давление сварочной дуги | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Стабильная по направленности сварочная дуга | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Минимальное образование брызг | ★★★★★ | ★★★ | ★★★ |
| Уменьшение подрезов | ★★★★★ | ★★★ | ★★★ |
| Высокодинамичное регулирование тока | ★★★★★ | ★★★ | ★ |
| Сокращение количества вредных веществ/ меньше дыма во время сварки | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Присадочные материалы | | | |
| Диаметр | 1,0; 1,2; 1,6 | | |
| нелегированные и низколегированные | да | | |
| высоколегированные | да | | |
| Алюминий | да | | |
| Положения сварки | РА; РВ | | |
| Разделка кромок под сварку | с и без | | |
| Подкладки | с и без | | |

главное управление

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



www.ewm-group.com

