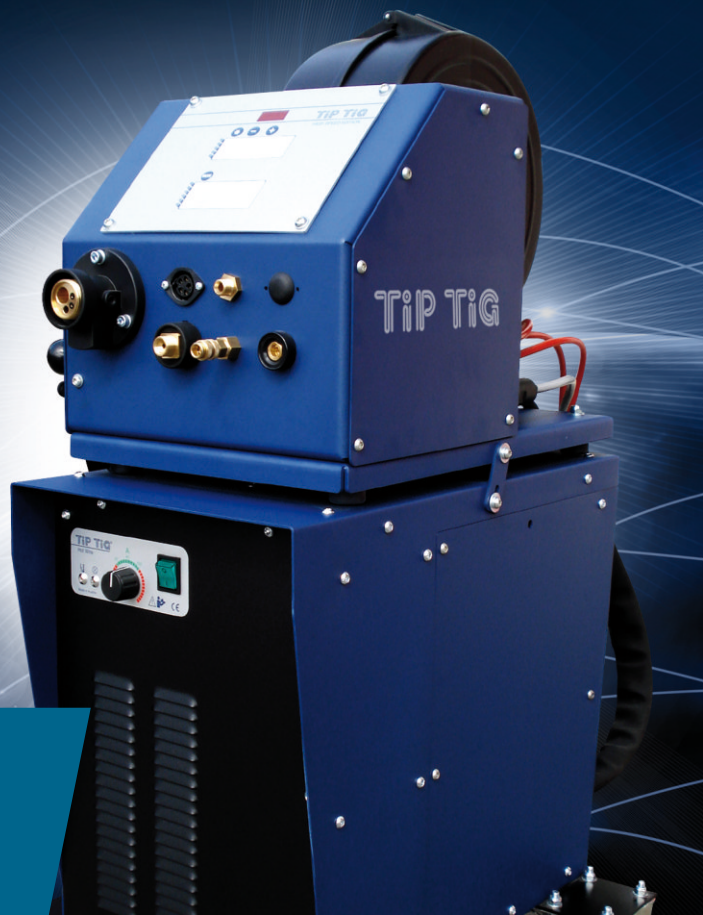


*Quality makes
the Difference.*

**Die Evolution
des WIG Schweißens!**

Hand System KD/HD Technologie



Verfahrensbeschreibung

Mit dem TiPTiG DV System KD/HD wird eine lineare, kontinuierliche, stufenlos regelbare Vorwärtsbewegung der Drahtelektrode erzeugt. Gleichzeitig überlagert eine weitere Drahtelektrodevor- und -rückwärtsbewegung diese Bewegung.

Hieraus resultiert dann eine kinetische Energie, die das Schmelzbad prozesssicher und dynamisch bewegt. Durch eine weitere Stromquelle wird die Drahtelektrode, während sie das vorhandene Schmelzbad berührt, mittels Widerstandserwärmung vorgewärmt.



Bestandteile des Hand Systems

- WIG Schweißgerät
- TiPTiG HD/KD Zwischenschlauchpaket für die Verbindung WIG Anlage – TiPTiG DV System
- TiPTiG HD/KD DV System Hand
- TiPTiG HD/KD WIG Brennersystem 220 A, 280 A, 400A, 550 A mit fest installiertem Brennerkopf oder Brennerkörperwechselsystem, Längen von 4,0 - 7,0 m
- TiPTiG HD/KD WIG Brennerersatzteilboxen kleine und große Ausführungen



Anwendungsbereiche

WIG Wechselstrom für Kaltdrahtanwendungen, WIG Gleichstrom für Heissdrahtanwendungen

Werkstoffe für Anwendungen

Kaltdraht: Aluminium

Heißdraht: niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; Alloy-, Duplex-, Superduplex-, Kupfer-, Inconel und Titanqualitäten, Stellite, hochwarmfeste und verzinkte Materialien

Verfahrensvorteile

- Manuelles WIG schweißen genauso schnell wie MIGMAG, in Zwangspositionen sogar noch einfacher und schneller aufgrund der Dynamik
- Schweißen mit einer Parameterkombination in allen Positionen
- Einfachste Verarbeitung aller schweißbaren Werkstoffe mit Libo Hand schweißen
- Abschmelzleistung bis zu 3,5 kg/h
- Geringste Streckenenergien
- Arbeitnehmer- und Umweltfreundliches Schweißen, keine Spritzer, sehr geringe Emission, keine Lichtbogengeräusche
- Ermüdungsfreies Schweißen durch geringeren Kraft- und Konzentrationsaufwand
- Kann einfach an jede WIG Stromquelle vom Markt angeschlossen werden
- Nur 32 V Kleinspannung als Steuerspannung

