

Félig gépesített hideg-, illetve melegvezetős AVI hegesztési eljárás
Zseniálisan egyszerű - Egyszerűen zseniális
Rendkívüli termelékenység!
Kiváló varratminőség!



AVI minőség,
+ Közel MIG/MAG sebesség
fröcskölés nélkül!
= **A hegesztés fő- és
mellékideje csökken**

Rövid hegesztőív
+ Gyors huzaladagolás
+ Nagy hegesztési sebesség
= **Nagyon alacsony hőbevitel**



A TIP TIG a

legszebb és leggazdaságosabb

AVI varratokat GARANTÁLJA!

Félig gépesített AVI hegesztési eljárás, ahol a huzal egyenletes előtolása egy előre-hátra irányuló "rezgő" mozgással párosul. Alkalmazása egyaránt előnyös azok számára akik eddig elégedetlenek voltak az AVI eljárás lassú sebességével, vagy a fogyó-elektrodás eljárás fröcskölési, esztétikai problémáival.

Alkalmazási területek:

Anyagminőségek: Alkalmas minden anyag hegesztésére, amelyek hagyományos AVI eljárással is hegeszthetők, úgy mint:

- ötvöztelen és ötvözött acélok,
- réz és rézötvözetek,
- nikkelbázisú ötvözetek,
- alumínium és ötvözetek, titán,
- horganyzott és más bevonatú anyagok, stb.

A már jól ismert alkalmazási területek lényegesen nagyobb termelékenységgel:

- élelmiszeripari és vegyipari berendezések,
- csőszerelés, épületgépészet,
- gépgyártás, szerkezetgyártás,
- járműgyártás, stb.



Különlegességek:

- TIP TIG forrasztás bevonatos anyagokhoz (galvanikus, illetve tűzi horganyzott),
- a csekély mértékű felkeveredés miatt előnyösen alkalmazható felrakó hegesztésnél tömör vagy porbeles huzallal (stellitek, duplex anyagok, kemény felrakások),
- alkalmas tartályok nagysebességű tandem hegesztésére,
- meleghuzalos alkalmazás kézi vagy automata üzemben, nagy leolvadási teljesítménnyel és kiváló minőségben.

További előnyök:

- nincs fröcskölés,
- nincs kötéshiba, mert az ömledék jól megfigyelhető,
- kiváló mechanikai és metallurgiai értékek minden anyagminőségénél,
- kis hőhatásövezet és ezáltal csekély deformációk,
- az ömledék kezelhetősége kényyszerhelyzetű hegesztés esetén is könnyű,
- a nagyobb hegesztési sebesség miatt fajlagosan csökken a gázfelhasználás,
- a hegesztőpálcák helyett huzal alkalmazása következtében csökken a hegesztőanyag felhasználás (nincs pálcavég hulladék),
- automata- ill. robothegesztéshez jól használható,
- pozícióhegesztéshez a paraméterek változtatása nélkül kiválóan alkalmas.

Munkabiztonság:

- a TIP TIG eljárás csendes, a dolgozó zajterhelése minimális,
- nincs fröcskölés, nem kell köszörülni, ezáltal csökken a balesetveszély és a légszennyezés,
- az egyszerűbb kezelés és könnyebb munkavégzés miatt csökken a hegesztő fizikai és szellemi igénybevétele.