

Spitfire

Предварительный нагрев сварочной проволоки с помощью индукции в процессе дуговой сварки под флюсом.

Благодаря многолетнему опыту и использованию инновационных технологий компания AWS Schäfer устанавливает новые стандарты в процессе SAW с помощью Spitfire. Процесс Spitfire позволяет за счет предварительного индукционного нагрева сварочной проволоки значительно увеличить скорость наплавки в процессе дуговой сварки под флюсом без затрат на дополнительные отдельные присадочные материалы на сварочной головке.

Spitfire увеличивает скорость наплавки в процессе дуговой сварки под флюсом за счет индуктивного предварительного нагрева одной или нескольких сварочных проволок, независимо от того, находится проволока под напряжением или нет. Подвод энергии, поступающий от источников сварочного тока на проволоку, поддерживается постоянно за счет выбора параметров сварки, что позволяет избежать чрезмерной тепловой нагрузки на сварочную головку. Достижимая производительность выражается в большем объеме наплавленного металла в единицу времени. Преимущества вытекают из более высокого объема в поперечном сечении при постоянной скорости подачи или постоянного объема в поперечном сечении с более высокой скоростью подачи одновременно. Оба преимущества могут быть объединены и поэтому могут быть оптимально адаптированы к вашим потребностям и вашему процессу.

Свяжитесь с нами!



3-проводной сварочный процесс Spitfire



Эталонный сварочный процесс с 3-я проволоками



[Здесь](#) Вы также найдете информацию о продуктах на нашем сайте.

Информационный бюллетень AWS I203/RU

© Copyright 2022 - Все содержимое, особенно тексты, фотографии и графика, защищены авторским правом. Все права, включая воспроизведение, публикацию, редактирование и перевод, защищены.

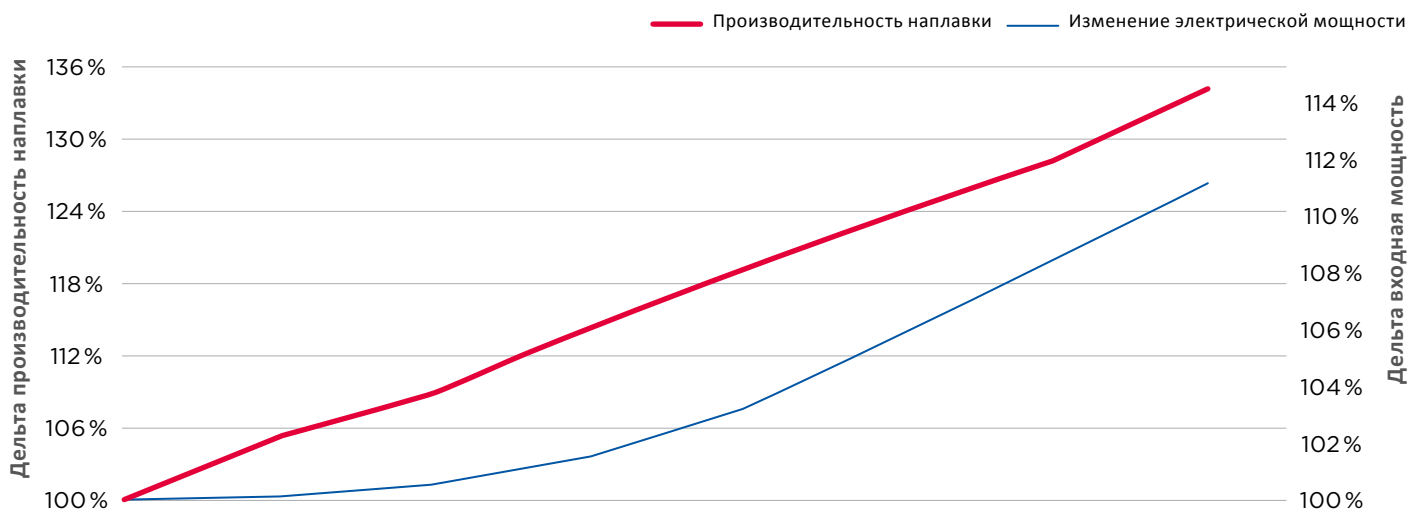
**AWS
SCHÄFER**

The Pipe Technologists

Больше преимуществ и качества для вас благодаря:

- Одна или несколько сварочных проволок предварительно нагреваются индукционным способом.
- Отсутствие ограничений по количеству нагреваемых проволок на головку
- Параметры сварки, которые должны быть выбраны для каждой сварочной проволоки, могут выбираться независимо друг от друга, включая температуру сварочной проволоки до 700 °С.
- Отсутствие длительного износа контактных наконечников или других направляющих элементов сварочной головки.
- Простота подключения к существующей системе

Увеличение производительности наплавки по сравнению с используемой электрической энергией



измеренные данные тестовый сварочный аппарат [Конфигурация 3 головки]

Увеличение производительности наплавки до 35 % при непропорционально низком дополнительном потреблении энергии.

Spitfire: повышенная эффективность и экономия расходных материалов для сварочного процесса и производственного времени.

AWS Schäfer:
ваша коммерческая и экологическая ценность!