ewm®
WE ARE WELDING

Welding 4.0 – MIG-/MAG-multiprosess-sveiseapparat

www.ewm-group.com/sl/titanxq.process-nb
Oppdatering 2020
Pulssveising
Titan XQ – test nå!

Titan XQ puls | Titan XQ puls kompakt

3 Years / 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

www.ewm-group.com

Utstyrt: Titan XQ puls
Welding 4.0 – sveisingens fremtid

Erobre den nye dimensjonen – velkommen til EWMs nye Welding 4.0-verden.

Fremtiden for profesjonell sveising er nettverk, digital og papirløs. Dette er utfordringene fra «Industri 4.0», som alle selskaper før eller siden vil måtte ta stilling til. Med det nye MIG-/MAG-multiprosessveiseapparatet Titan XQ puls og Welding 4.0-sveisestyringssystemet ewm Xnet 2.0 leverer EWM den ideelle løsningen for sveisefirma – fremtidsrettet og av ypperste kvalitet, for enda mer lønnsom, kvalitativ sertifiserbar sveising.

Alle innovative sveiseprosesser og retningslinjer er inkludert i sveiseapparatets innkjøpspris.

- Alltid effektiv kvalitetssveising, da samtlige nyskapende sveiseprosesser fra EWM er tilgjengelige som standard

all in

Vis WPS og sveisedata på mobilenhet – ett blikk gir oversikt

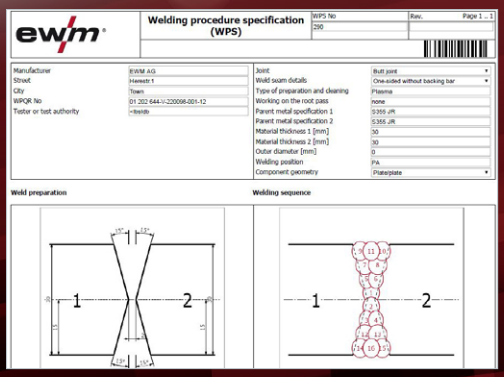
- Enkle parameterkontroller rett på sveiserens arbeidsplass, fordi alle aktuelle sveisedata kan kalles opp

Welding 4.0-sveisestyrings-systemet ewm Xnet 2.0

Titan XQ

Opprett papirløs WPS – tilordne WPS for komponenter og sveisere

- Effektiv WPS-opprettelse og kvalitetssikrende tilordning rett fra kontoret



Komponentforvaltning for effektiv produksjon – trinn for trinn til perfeksjon

- Minimering av sveise-feil, takket være komfortabel og komponentbasert tilordning av WPS for hver enkelt sveisestreng

PM-sveisepistol med grafikkdisplay - informasjon rett ved arbeidsstykket

- Tidsbesparende avlesning og bekreftelse av aktuell sveiseoppgave i henhold til sveiseprosedyre gjøres komfortabelt via sveisepistolen ved arbeidsstykket

Systemoversikt

Innhold

Side

MIG-/MAG-multiprosessveiseapparat Titan XQ puls 6–15

- Utførelser

  Titan XQ 350 puls | 350 A (100 % intermittens)
  Titan XQ 400 puls | 400 A (80 % intermittens)
  Titan XQ 500 puls | 500 A (80 % intermittens)
  Titan XQ 600 puls | 600 A (40 % intermittens)
  Titan XQ 350 puls C | 350 A (80 % intermittens)
  Titan XQ 400 puls C | 400 A (60 % intermittens)
  Titan XQ 400 AC puls | 400 A (80 % intermittens)*
- Gass- eller vannkjølt
- Med separat trådmater
- Kompakt med integrert trådmater eFeed

*Du finner detaljert informasjon om Titan XQ 400 AC puls med AC-vekselstrømprosessen acArc puls i brosjyren Titan XQ 400 AC puls og på nettstedet www.ewm-group.com.

Trådmater Titan Drive XQ 16–19

Sveisepistol PM 20–23

Standard sveisepistol eller funksjonsbrenner med og uten grafikkdisplay, samt LED-belysning av fugen

RD3 X

RD2 X

2U/D X

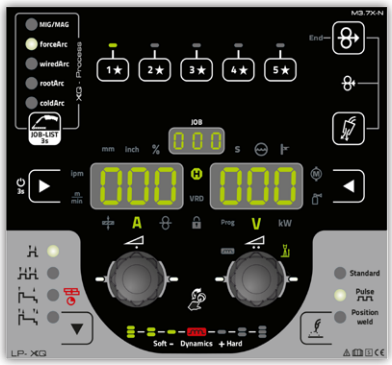
Innhold

Side

Praksisrettet, selvforklarende betjeningskonsept 24–33

Expert XQ 2.0

HP-XQ



LP-XQ

Innovative sveiseprosesser 34–55

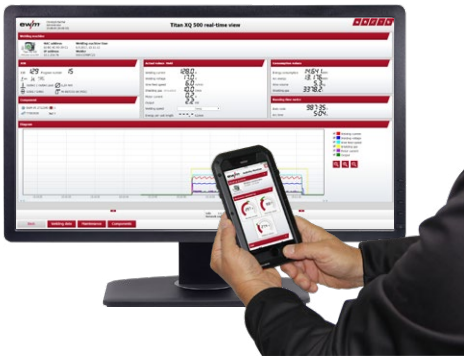
Den optimale lysbuen for ethvert brukstilfelle

MIG/MAG:

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og dyp innsmelting
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – Lysbuer med høy ytelse med innsmeltingsstabilisator, takket være dynamisk trådmating
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – for perfekt rotstrengsveising
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – varmeminimert for tynnmetallsveising
- **Positionweld** – til sveising i vanskelige stillinger
- **Puls XQ- og standard XQ-lysbuer**

TIG- og MMA-sveising, kullbuemeisling

Welding 4.0-sveisestyringssystemet ewm Xnet 2.0 56–61



Ekstrautstyr, tilbehør 62–71

Tekniske data 72–74

Titan XQ puls – perfeksjon i serieproduksjon

Fra ønske til virkelighet

Maksimal betjeningskomfort, lang levetid og optimert for alle puls-, standard- og nyskapende sveiseprosesser, alt inkludert i apparatet uten pristillegg: Medlemmene i Titan XQ-familien utgjør et kvantesprang innen sveisetekknologi. Her er perfekte sveisestrenger forhåndsprogrammert selv for lav- til høylegert stål og aluminium i alle materialtykkelser og alle posisjoner. Takket være de mange alternativene og tilbehørsdelene til Titan XQ puls-serien, kan du sette sammen ditt apparat nettopp slik det passer best for deg, dine krav og dine bruksområder.
Den over gjennomsnittet høye intermittensen på f.eks. 100 % ved opptil 350 A gjør arbeidet effektivt.
Slik sveiser du alltid perfekt – 24 timer i døgnet, 7 dager i uken.

Titan XQ puls kompakt

Titan XQ puls

Titan XQ puls dobbel trådmater

all in

Få alle MIG-/MAG-prosesser med i apparatet uten pristillegg!

Med den nye RCC-inverterteknologien forbedres sveiseegenskapene til Titan XQ puls i alle sveiseprosesser.

- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – for perfekt rotstrengsveising
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – varmeminimert for tynnplatesveising
- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og dyp innsmelting
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og innsmeltingsstabilisator, takket være dynamisk trådregulering
- **Positionweld** – til sveising i vanskelige stillinger
- **Puls XQ- og standard XQ-lysbuer**
- **TIG- og MMA-sveising, kullbuemeisling**

Titan XQ puls kompakt – med integrert trådmater eFeed

Konsekvent perfekte resultater

Titan XQ puls kompakt med sine modeller 350 A og 400 A egner seg ideelt til sveisekabiner, håndverk og utdanning. I kombinasjon med det valgfrie miniDrive-mellomdrevet kan bruksradiusen utvides til opptil 30 m. Med våre sveisepistolmodeller med betjening styrer du Titan XQ puls kompakt helt bekvemt fra arbeidsplassen din. Den integrerte trådmateren eFeed øker betjeningskomforten for alle brukere og optimerer resultatet. Presis trådmating påvirker sveiseegenskapene på en positiv måte og sørger for optimale resultater.

Styring

- Brukeren kan velge mellom tre styringer:
  - HP-XQ
  - LP-XQ
  - Expert XQ 2.0, også med LAN-/Wi-Fi-gateway
- Du finner mer informasjon fra side 24

LED-statuslist

- Signaliserer aktuell driftstil-stand ved hjelp av farge

Tilkoblingsrekke

- Enkelt, manuelt bytte av pola-riteten uten verktøy

Eurokontakt

- Global standard
- Fjernkontroll av funksjonsbren-ner uten kontrolledning, takket være digital X-teknologi

Sveisepistolkjøling

- I gass- eller vannkjølt utførelse
- Høy kjøleeffekt på 1500 W, effektiv sentrifugalpumpe og 8 liters vanntank

Trådmatediameter D200/300

- Lettere trådbytte og enkel betjening, også ved svært dårlige lysforhold, takket være innebelysning

Trådmating – presist og praktisk

- 4 drevne matehjul
- Tidsbesparende automatisk trådmating
- Enkelt, verktøyfritt matehjulbytte
- Umistelig hjulfeste

Ekstrautstyr

DGC – gassmengderegulering

2 DV – Tilkobling for en 2. trådmater

WRS – trådreservesensor

Du finner mer informasjon fra side 16

Titan XQ puls – for enda bedre fleksibilitet

Optimal for den kravstore

Hvis du arbeider på store byggekomponenter eller i vanskelig tilgjengelige områder, er Titan XQ puls det riktige sveiseapparatet for deg. Den mobile trådmateren og styringen som er integrert i denne, gjør deg fleksibel både når det gjelder bruksområder og avstander.

Med mye ekstrautstyr og mange tilgjengelige tilbehørsdeler for Drive XQ-trådmateren, kan modellene for 350 A, 400 A, 500 A og 600 A tilpasses alle særegenheter og uvanlige brukskrav, uansett om de er gass- eller vannkjølt. Til dette tilhører f.eks. hjulsettet med større hjul eller Heavy-Duty-settet med verneplate og stabilt kranoppheng for enda mer bevegelsesfrihet.

flexFit-system med mange festemuligheter – orden er halve sveisejobben

- Mellomslangepakkeholder, travers til trådmater – eller noe annet du trenger: Mange individuelle tilbehørsdeler og ekstrautstyr kan festes på aluminiumsprofilen til husets øvre tverrbjelke ved hjelp av praktiske skyveblokker
- Du finner mer informasjon fra side 62

EWM-mellomslangepakke – høyeste kvalitet for lang levetid

- Støpsel i industrikvalitet
- Høyfleksibel styre- og sveisekabel for høye bøye- og strekkrav
- Stoffbelagte slanger for høye trykk- og temperaturbelastninger
- Diffusjonssikker gasslange iht. EN 559
- Slitesterk, belagt slange
- Strekkavlastning på begge sider
- Skiftes raskt – alle tilkoblinger er tilgjengelige fra utsiden

Drive XQ – bringer alle funksjoner til arbeidsplassen

- Trådmater, tilgjengelig i tre praksisrettede, selvforklarende styringsvarianter
- Du finner mer informasjon fra side 16

Verneklaff – smussen har ikke en sjanse

- Beskytter hele styringen mot tilsmussing og støt
- Verneklaffen åpnes enkelt, også med hansker på, takket være ergonomisk formet grep

Ekstrautstyr: Svingbar trådmater

Håndtak – lett tilgjengelig

- Ergonomisk design
- For problemfritt grep med hansker og sikker forflytning av apparatet
- Godskabel eller slangepakke til sveisepistol kan henges opp både praktisk og enkelt på den øverste delen
- Festemuligheter for en pistolholder på begge håndtakene, individuelt for høyre- og venstrehendt (ekstrautstyr)

Griperør

- Robust aluminiumsrør med ergonomisk avrundet bakside og god diameter for håndgrep for enkel forflytning av sveiseapparatet
- Fleksibel bruk med flexFit-systemet på undersiden for tilkobling av tilbehør og ekstrautstyr ved hjelp av skyveblokker

Tilkoblingsrekke

- Kontakter som peker lett nedover på for- og baksiden forminsker knekk og bøying av tilkoblet kabel
- Lett, verktøyfri tilkobling av alle typer kabelforbindelser

Individuelt konfigurerbar – skreddersydd etter dine behov

Kundespesifikk modell: med og uten gassflaskeholder for en eller to flasker, strømledning på opptil 15 m, utførelse for to trådmatere osv.

To trådmatere som ekstrautstyr – bytt mellom sveiseoppgaver uten oppsettstid

- Problemfritt bytte mellom 2 ulike tråder og dekkgasser, f.eks. til sveising av kompakt tråd og rørtråd

Sikker krantransport – enkelt forflytning

- 4 robuste løfteører (Ø40 mm) for sikker løfting med kran

Store hjul – overvinn hindringer

- Med en hjuldiameter på 250 mm ruller sveiseapparatet lett og overvinner hindringer som kabler eller dørstokker uten problemer
- Stor sporbredde gir stabilitet i hellinger opptil 15°

Styrehjul – styr mot målet

- De store styrehjulene på Ø160 mm gjør kjøring, styring og overkjøring av hindringer til en lek
- Sikres mot bortrulling med parkeringsbrems, også i bakke

Gassflaskeholder oppe – for sikkert feste

- Enkel- eller dobbelflaskeholder (ekstrautstyr)
- Rask og enkel sikring av gassflaskene med stropper med strekkfisk
- Sikker strekkavlastning for mellomslangepakke, takket være holdere

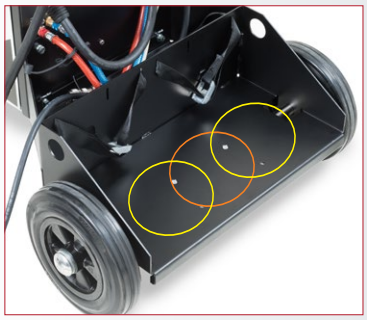
Strekkavlastning for mellomslange-pakke

Gassflaskeholder for én gassflaske

to gassflasker

Gassflaskeholder nede – et godt standpunkt

- Som enkel- eller dobbelflaskeholder
- Enkel innsetting av gassflasken, takket være lav, flat kant på undervogn



Kjøleaggregat – stort volum for høy effekt

- Meget god sveisepistolkjøling reduserer kostnadene gjennom lavere forbruk av slitedeler til sveisepistolen
- Høy kjøleeffekt på 1500 W, effektiv sentrifugalpumpe og 8 liters vanntank
- Du finner mer informasjon fra side 14

En inverter-energikilde, som ikke engang tørker inn i ørkenen

Robust og sjenerøs

Den elektroniske inverteren leverer bærekraftig og energibesparende sveisestrøm. Den nye Titan-inverter-teknologien overbeviser selv ved tøff kontinuerlig drift og ekstreme miljøbetingelser. Årsaken: over gjennomsnittlig høy intermittens, høy virkningsgrad og EWMs velkjente holdbarhet, samt robuste utførelse.

Ansvarlig for disse utmerkede indre verdiene er blant annet den store dimensjoneringen av alle komponente-ne. Særlig kjølingen av halvlederen garanterer ekstra lang levetid for dette innovative sveiseapparatet.

Høy tilgjengelighet i produksjonen – en skikkelig arbeidshest

80% IM*

Ved 40 °C omgivelsestemperatur

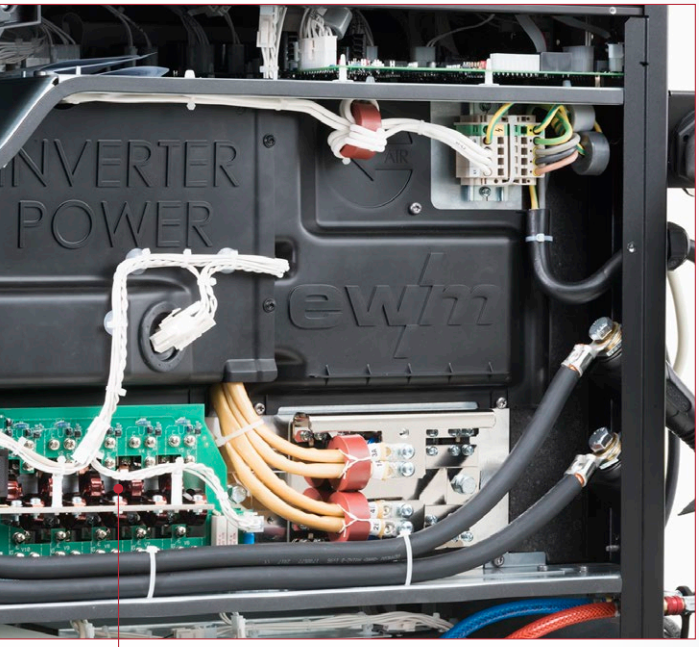
Kan brukes overalt – Titan XQ puls kjenner ikke til ordet nei

- Anvendelig i alle klimaforhold og ved varme, frost, regn, snø eller i støvrik atmosfære
- Driftsområde -25 °C til +40 °C
- Sprutvannsikker – kapslingsgrad IP23
- Multispenningsanvendelig – kan arbeide med 400 V, 415 V, 460 V, 480 V og 500 V nettspenning

Med uovertruffen EWM-kvalitetsgaranti

- 3 års garanti på sveiseapparat og 5 års garanti på transformator og likeretter
- Uten begrensning av driftstimene – selv ved drift i 3-arbeidsskift, 24 timer i døgnet, 7 dager i uken

* Titan XQ puls 400/500



RCC-effektmodul (Rapid Current Control) – høy prosesstabilitet

- Rask, digital sveisestrømstyring – også ved lange slangepakker

Viftestyring i inverter – energibesparende

- Temperatur- og effektstyrt vifte
- Lite tilsmussing og lav viftestøy

Service- og vedlikeholdsvennlig

- Godt tilgjengelige komponenter i bruksdelen

Jordfeilovervåking (godsleder)

- Slår av sveisestrømmen ved feil og ved omstreifende sveisestrøm
- Vern av godsledninger

Stor dimensjonering av alle komponenter – høye effektreserver, høy intermittens 80 % intermittens

- Lang levetid, takket være stor kjøleribbe for mindre oppvarming av halvlederelementene
- Høy enhetstilgjengelighet gjennom store effekt-reserver
- Høyverdige, støv- og smussbeskyttede byggeelementer leverer-sikkerhet mot bortfall

Energikostnadsbesparende inverterteknologi

- Lavere strømforbruk gjennom høy virkningsgrad og automatisk energisparemodus (ventefunksjon)
- Senker strøm- og dermed produksjonskostnadene

Det store bærekraftsinitiativet fra EWM

Blue Evolution®

Forfriskende innovativt – særlig når det går varmt for seg Takket være sveisepistolkjøling

Holder sveisepistolen avkjølt

Særlig effektiv vannkjøling av sveisepistol for høyeffekts-lysbuer garanterer kald sveisepistol og dermed lavere følgekostnader for slitedeler og vedlikehold av sveisepis-tolen, selv ved vanskelige miljøforhold.

Høy kjøleeffekt på 1500 watt – sparer kostnader

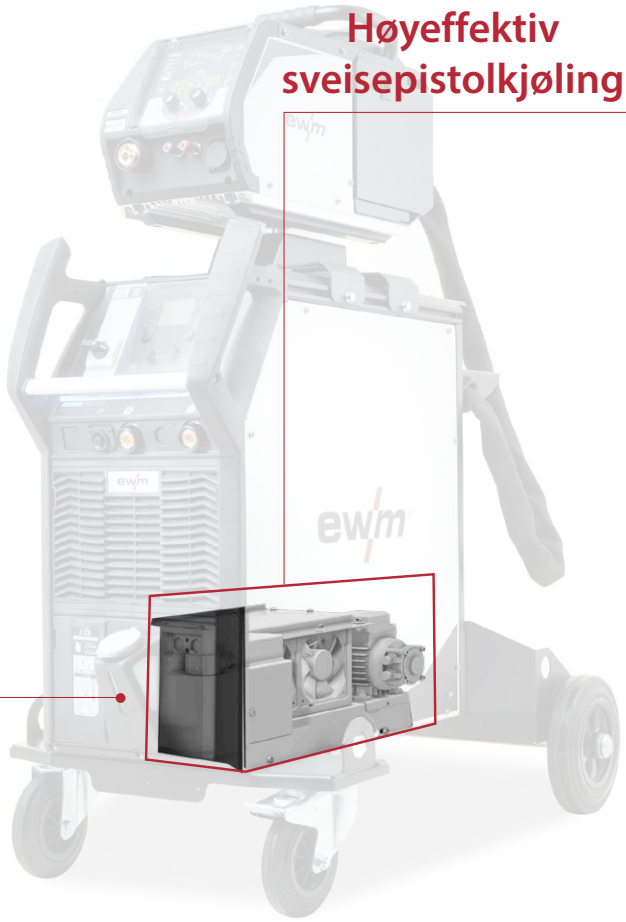
- Reduserer forbruket av slitedeler for sveise-pistolen og øker dermed levetiden
- 8-liters vanntank, tilstrekkelig kjølevannreserve, selv for lange slangepakker
- muliggjør komfortabelt arbeid med sikker kjøling også ved kontinuerlig drift

Individuelt konfigurerbar – akkurat som du ønsker

- Titan XQ er tilgjengelig som gass- eller vannkjølt variant
- Standardmodell med 3,5-bars pumpe
- Forsterket 4,5-bars pumpe for bruk av lange slangepakker eller ved store høydeforskjeller, for eksempel ved skips- og kjøretøybygging

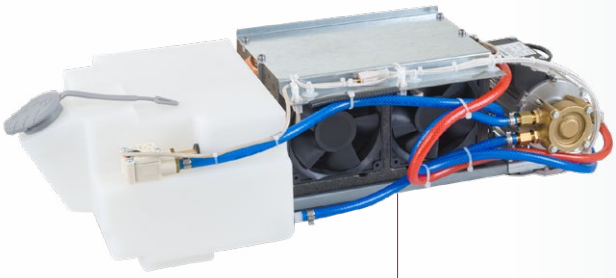
Gjennomstrømningsbryter som standard – innsats mot bortfall

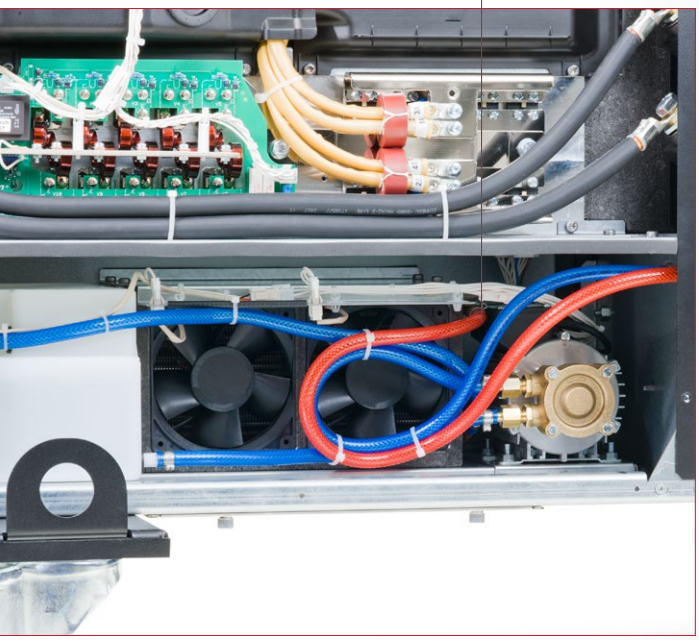
- Beskytter vannkjølte sveisepistoler mot overopphe-ting og skader på grunn av for liten gjennomstrøm-ning av kjølevæske



Fyllenivåvisning – alltid oppdatert

- Lett lesbar fyllenivåvisning med skala MIN/MAX





Kan også ettermonteres – hvis det ikke finnes et behov for øyeblikket

- Kjøleaggregatet er modulært påbygget og kan ettermonteres eller skiftes ut med noen få håndgrep

Temperaturovervåking for kjølevæske – alltid i det grønne området

- Beskytter sveisepistolen mot overoppheting på grunn av varmt kjølevann

Service- og vedlikeholdsvennlig

- Godt tilgjengelige komponenter i kjøleaggregatet

Temperatur- og turtallsstyrt kjølevifte

- Mindre tilsmussing av kjøleaggregat og mindre støyutslipp, siden viften kun går ved behov

Alltid på tråden – med letthet og presisjon
Trådmater Drive XQ

Vanskelig arbeid kan gjøres lett

Enten det gjelder uveisomt byggeplassutstyr, en vanskelig tilgjengelig arbeidsposisjon eller store byggedeler – den fleksible trådmateren Drive XQ er en kjekk ledsager overalt. Man bærer kun 13 kg (uten trådspole) på et ergonomisk balansert håndtak – ved behov selv ned i en kum. Den høypresise trådmatingen med fire hjul garanterer konsekvente sveiseresultater og gir lang levetid, selv ved den tøffeste bruken i 3 arbeidsskift.

Trådspoledeksel – støvbeskyttelse med vindu

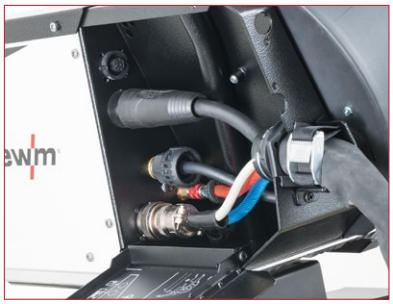
- Støvtett spoledeksel
- Vindu for visning av trådspolens fyllenivå
- Enkelt og komfortabelt spolebytte
- Fullstendig isolert trådrom

Lukkesystem – alltid pålitelig

- Selv ved den røffeste bruken forblir dekselet lukket

Utrustning – gjennomtenkt oppbygging

- Verktøyfritt bytte av mellomslangepakker
- Det kreves ingen inngrep i elektriske områder, takket være tilkoblinger som er tilgjengelige fra utsiden
- Strekkavlastende slangepakke med stropp og strekkfisk
- Beskyttet slangepakketilkobling



Ekstrautstyr

DGC – elektronisk gassmengdestyring sparer deg

- Forhindrer sveisefeil på grunn av for mye eller for lite gass
- Effektivitet med gassbesparelser, takket være nøyaktig innstilling
- Gassmengden kan stilles inn helt digitalt og helt presist
- Passende gassmengde til enhver sveiseoppgave (JOB) er optimalt angitt fra fabrikken
- Nøyaktig gassmengde alt etter dekkgass angis automatisk, uten omregning for argon, argon-gassblanding, CO_2, helium
- Ingen gasstøt med turbulens ved tenning av lysbuen, takket være myk åpning og lukking av den elektriske ventilen
- Sveisestopp ved underskridelse av kritisk gassmengde (gassflasken er tom eller gasstilførselen er brutt)
- Letter beregninger med registrering av eksakt gassforbruk i kombinasjon med ewm Xnet 2.0-programvare (ekstrautstyr)

Trådmating – presist og praktisk

- 4 drevne matehjul
- Tidsbesparende automatisk trådmating
- Enkelt, verktøyfritt matehjulbytte
- Umistelig hjulfeste

Funksjoner – nyttige i det daglige arbeidet

- Nøkkelbryter – sperrer styringen som beskyttelse mot feilbetjening
- Bryter for program- eller Up/Down-modus

Innvendig belysning – for matehjulbytte

- Lettere trådbytte og enkel betjening, også ved svært dårlige lysforhold

Tast for trådmating

- Automatisk trådstopp ved berøring

Tast for gasstest

Tilkoblinger – stabile og godt beskyttet

- Innfelt sentral- og vanntilkobling
- Støtbeskyttelse med overhengende plastkanter

flexFit-hussystem – robust og variabelt

- Stabil bunnkonstruksjon av støpt aluminium
- Festemuligheter for glideskinner, gummiføtter, hjulsett osv.

WHS – trådspoleoppvarming, den nye tørkeperioden

- Forhindrer fuktighetsoppsamling på sveisetråden ved hjelp av forhåndsoppvarming
- Regulert temperatur holder 40 °C
- Reduserer fare for hydrogenporer

WRS – trådreservesensor, ingen overraskelser under sveisingen

- Advarer ved 10 % restmengde på trådspolen, dette vises med kontrollamper
- Minimerer faren for sveisefeil fordi tråden mates ut under sveisingen
- Fremtidsrettet produksjonsplanlegging reduserer nedetider og dermed produksjonskostnader, fordi en ny trådspole kan settes inn til riktig tid

Den viser vei – nøyaktig og kontinuerlig
Trådmateren eFeed

Den viser vei – nøyaktig og kontinuerlig.

Presis mating uten glideeffekt, med kulelagrede drivaksler og fire individuelt drevne matehjul, sikrer ekstremt stabile sveiseprosesser. Selv i røff kontinuerlig bruk og under ugunstige miljøforhold, gjør den robust utformede mekanismen jobben sin. Presis, robust trådmater garanterer optimale sveiseresultater og hjelper sveiserens med å slappe av.

Trådmateren eFeed med kulelagre og 4 selvdrevne matehjul – enda mer fremskritt

UNI-hjul til to tråddiametre – spar hjulbytter

- Uten ekstrakostnader og direkte anvendelig, fabrikkutstyrt med UNI-hjul til 1,0 mm og 1,2 mm stål og rustfritt stål
- UNI-Hjul er dessuten også tilgjengelig til 0,8 + 1,0 mm

Fargemerkede hjul – kan ikke forveksles

- Fargemerkede hjul til ulike tråddiametre
- Alltid riktig utrustning, takket være fargemarkeringene
- Avleses både lett og raskt

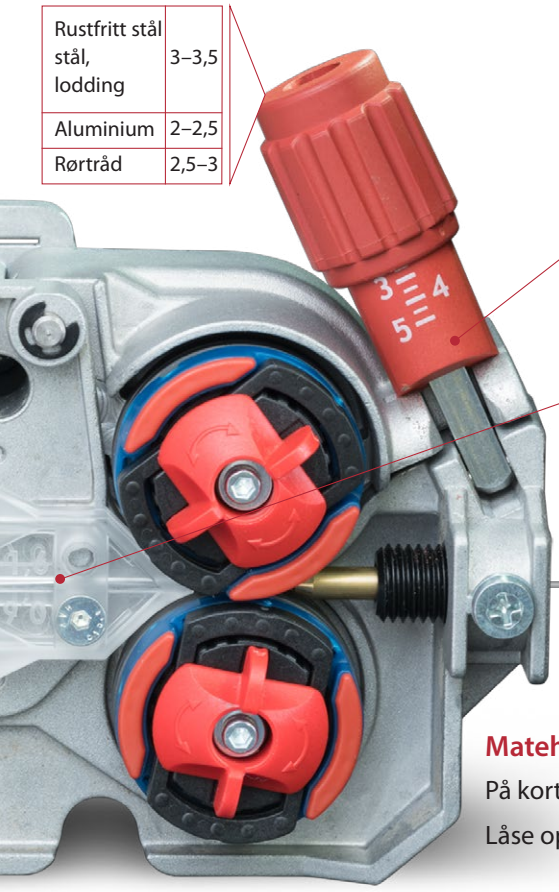
F.eks. UNI-hjul for Ø1,0 mm til 1,2 mm med V-spor (blå/rød) til rustfritt stål, stål

F.eks. Ø1 mm med U-spor (blå/gul): til aluminium

F.eks. Ø1 mm med V-spor, riflet (blå/gul): til rørtråd

eFeed-trådmater – dine fordeler

- Robust og holdbar med hus av trykkstøpt aluminium
- Høy brukstid og mindre avsliting pga. redusert slark i valsene: alle 4 drivakslene har doble kulelager (ingen glidelager)
- Tidsbesparelse med feilfri, helautomatisk trådmating uten ekstra åpning av mateverket
- Verktøyfritt matehjulbytte med umistelige hjulfester
- Beskytter mot personskader gjennom tildekkede tannhjul
- Optimal kraftoverføring med stort-hjuldiameter (37 mm)
- 4 drevne matehjul



Individuelt justerbart kontakttrykk – så høyt som nødvendig

- Kontakttrykket for fremre og bakre hjulpar kan stilles inn hver for seg
- For aluminium, stål, rustfritt stål, lodding, rørtråd

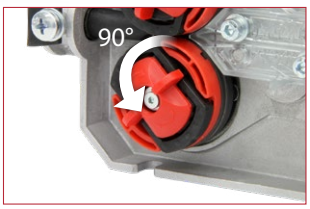
Synlig trådmating – full kontroll

- Muliggjør visuell inspeksjon etter trålspolebytte ved automatisk mating

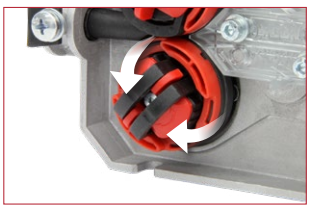
Matehjulbytte i 3 enkle trinn

På kortest mulig tid, uten verktøy og med umistelige deler

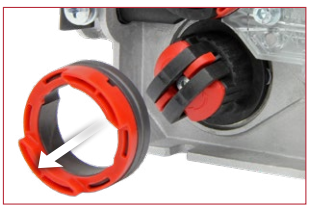
Låse opp hjullås



Vippe opp umistelig hjullås



Bytte hjul



Det tar man gjerne grep om – ergonomi ved sveising Proff sveisepistol i PM-serien

De holder det EWM lover.

Det som ligger godt i hånden, tar man gjerne grep om. Gripedelen på de nye PM-sveisepistolene er ergonomisk optimalisert med gummiinnsatser, slik at de er behagelige å holde og fleksible å styre under sveising. Særlig i vanskelig posisjoner gjør dette arbeidet lettere. Den balansert utformingen av gripedelen, sveisepistolens reduserte vekt og den innovative slangepakken i kompakt design med knekkbeskyttelse bidrar også til mindre slitsom sveising. Dermed er kraften som kreves for å styre sveisepistolen holdt til et minimum. Funksjonsbrennerens betjeningstaster, samt grafikkdisplay er også nyttig og effektivitetsforbedrende: Disse lar deg stille inn mange funksjoner på sveiseapparatet rett ved arbeidsstykket.

Kompakt kuleledd – optimal bevegelsesradius i enhver stilling

- Behagelig arbeid med avlastning, særlig i tvangsposisjoner

Tastevern på sveisepistol – forhindrer feiltenning

- Høy sikkerhet – ingen utilsiktet innkobling
- Beskytter mot skader på arbeidsstykket

Gummiinnsatser i gripedelen – så sveisingen også føles bra

- God sveisekomfort, takket være ergonomisk utformet håndtak
- Sikker grep for optimal sveisepistolføring, også i vanskelige posisjoner

Dine fordeler

Senker produksjonskostnadene – kvalitet betaler for seg selv

- Beviselig lavere forbruk av slitedeler som kontaktrør og gassdyse
- Minimerer etterarbeidet med betydelig lavere sprut, takket være presis gasstrøm
- Lavere forbruk av dekkgass grunnet unngåelse av gasstap

Lang brukstid for EWM-kontaktrør – størrelsen er viktig

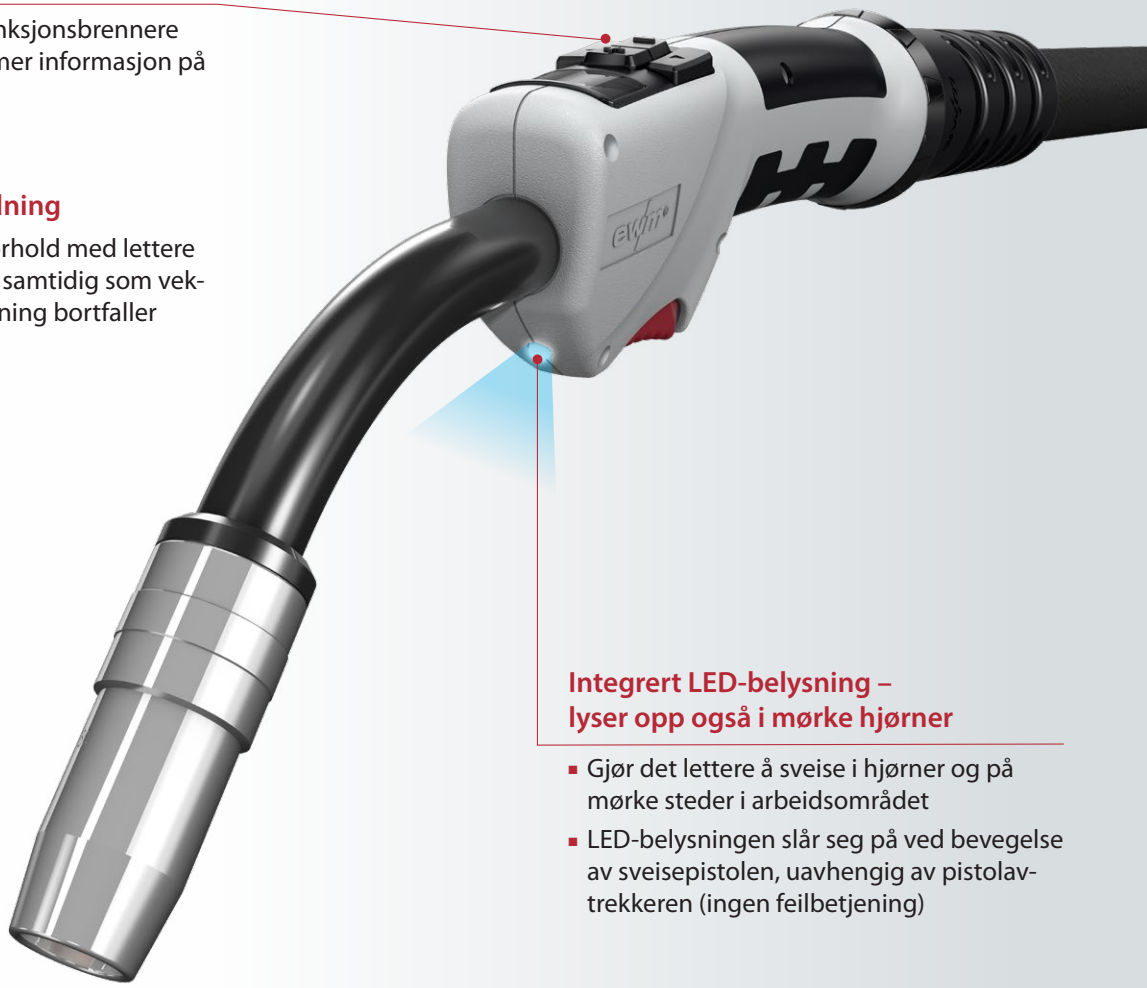
- Ingen overoppheting – optimal varmeoverføring med 30 % større materialtverrsnitt og konisk sete for kontaktrøret i M7/M9, sammenlignet med den tradisjonelle gjengestørrelsen M6/M8

Fire betjeningsvarianter – garanterer riktig valg

Én standardbrenner og tre funksjonsbrennere er tilgjengelige for Titan XQ (mer informasjon på følgende sider)

X-teknologi – erstatter ekstra kontrolledning

- Mindre slitsomme arbeidsforhold med lettere slangepakke til sveisepistol, samtidig som vekten til en separat kontrolledning bortfaller



Integrert LED-belysning – lyser opp også i mørke hjørner

- Gjør det lettere å sveise i hjørner og på mørke steder i arbeidsområdet
- LED-belysningen slår seg på ved bevegelse av sveisepistolen, uavhengig av pistolavtrekkeren (ingen feilbetjening)

Høyere sveisekvalitet – bedre enn bra

- Feilreduksjon med feilfri trådmating – 40 % større bøyeradius for sveisepistolhalsen (fra PM 301)
- Best mulig varmeavledning i brennerhuset og dermed mindre oppvarming av slitedeler
- Utmerket gassdekke for lysbueområdet
- Sikker kontakt med fastskrudd kontaktrør og gassdyse

Utførelser

- PM-serie standardbrenner · PM221 / 301 / 401G, · PM301 / 451 / 551W
- PM S-serie korthalset · PM451/551WS
- PM S-serie langhalset · PM451/551WL

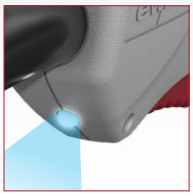
Det tar man gjerne grep om – ergonomi ved sveising
Proff sveisepistol i PM-serien

Fire betjeningsvarianter – garanterer riktig valg.

Én standardsveisepistol og tre funksjonsbrennere er tilgjengelige for Titan XQ. De skiller seg fra hverandre med sine betjeningskonsepter og visningsmuligheter. De har imidlertid alle én ting til felles: Den ergonomisk perfekte og robuste EWM-kvaliteten. Du velger selv.

PM RD3X

Funksjonsbrenner med grafikk-display og LED-lys



Innstillingsmuligheter:

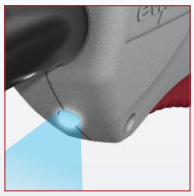
- Sveisestrøm og tråd-hastighet
- Spenningskorreksjon
- Sveiseprosesser
- Sveiseprogrammer og -oppgaver (JOB)
- Driftstype 2-takt/4-takt
- Komponentforvaltning:
  Valg av sveisestreng i henhold til sveiseprosedyre

Visning:

- Alle innstillbare sveiseparametre og -funksjoner
- Status for feil- og varselmeldinger

PM RD2X

Funksjonsbrenner med grafikk-display og LED-lys



Innstillingsmuligheter:

- Sveisestrøm og tråd-hastighet
- Spenningskorreksjon

eller

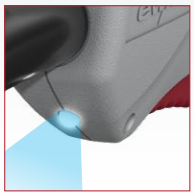
- Sveiseprogrammer

Visning:

- Alle innstillbare sveiseparametre
- Status over feil- og varselmeldinger

PM 2U/DX

Funksjonsbrenner med LED-lys



Innstillingsmuligheter:

- Sveisestrøm og tråd-hastighet
- Spenningskorreksjon

eller

- Sveiseprogrammer

PM-standardsveisepistol

- Standard sveisepistoltaster for alle MIG-/MAG-apparater

- Sveisepistoltaster oppe, ekstrautstyr

Praksisrettet, selvforklarende betjeningskonsept

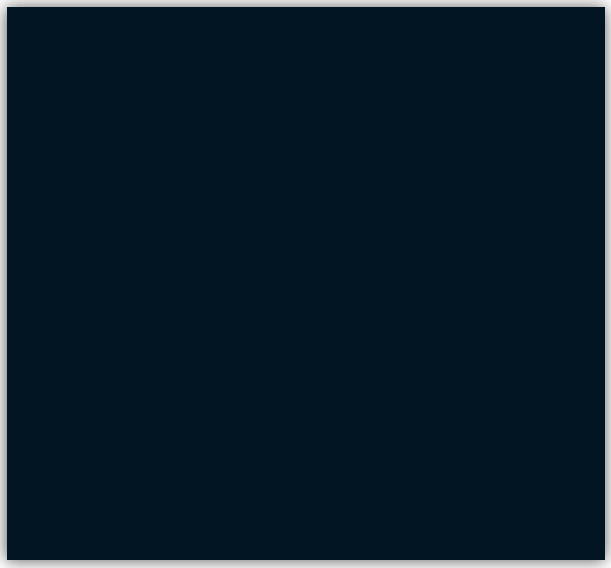
Titan XQ puls

Styringsvarianter og nettverksmuligheter:

- Expert XQ 2.0
- Expert XQ 2.0 LG med integrert LAN-gateway
- Expert XQ 2.0 WLG med integrert LAN-/Wi-Fi-gateway

Wi-Fi LAN

Ingen styring i strømkilden



Drive XQ

Titan XQ puls kompakt

*På Titan XQ puls kompakt også tilgjengelig som:

- Expert XQ 2.0 LG med integrert LAN-gateway
- Expert XQ 2.0 WLG med integrert LAN-/Wi-Fi-gateway

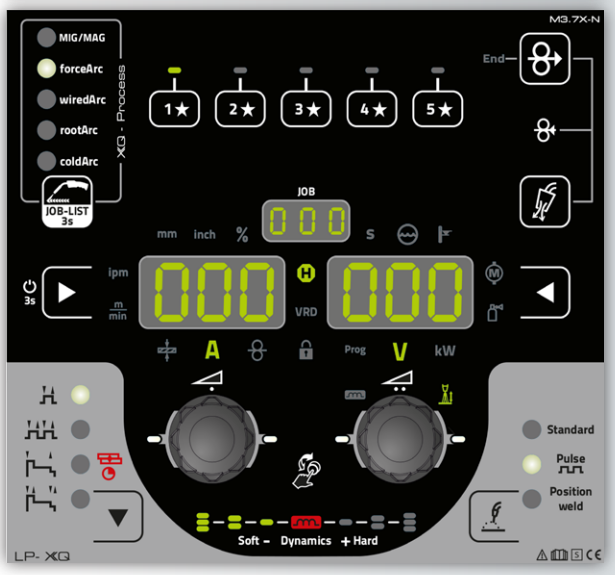
(ikke mulig på Titan XQ puls kompakt med en 2. trådmater)

Styringsvarianter for Drive XQ

Expert XQ 2.0

HP-XQ

LP-XQ



For alle som vil få til mer – alltid. Expert-styring med intuitiv betjening

Styringen Expert XQ 2.0 viser hva apparatet byr på. Brukeren velger ganske enkelt via klikkhjulet – sveiseprosess, materiale, gass, tråddiameter. Passende karakteristikker for sveiseoppgaven (JOB) leveres straks via den robuste og lett avlesbare LCD- skjermen, så kan man sette i gang. For mer moro og effektivt arbeid.

Displayskjerm – tåler det meste

- Ripebestandig skjermbeskyttelse av akrylglass med hardt belegg
- Alltid lett å lese av – ingen slitasjemerker, som for eksempel på berøringsskjermer
- 3 mm tykk skjermbeskyttelse av akrylglass beskytter LCD-skjermen mot skader

LCD-skjerm – alt i ett blikk

- Klartekstvisning av sveiseparametre og funksjoner
- Lett avlesbar gjennom sveisehjelmen
- God kontrast også i motlys, takket være speilet overflate

Styring – logisk og praksisorientert

- Folietastaturet er oversiktlig, selvforklarende og bestandig mot støv, smuss og fuktighet
- Raskt bytte mellom nivåene med praksisorientert betjening

Prosessbytte

- Raskere bytte mellom sveiseprosesser:
  - forceArc XQ/forceArc puls XQ
  - wiredArc XQ/wiredArc puls XQ
  - rootArc XQ/rootArc puls XQ
  - coldArc XQ/coldArc puls XQ
  - Positionweld
  - Puls XQ- og standard XQ-lysbuer

USB-tilkobling – for nye oppgaver

- Offline-dokumentasjon av sveisedata
- Oppdatering av karakteristikker
- Programvareoppdatering

Xbutton – nøkkelen til sveising

- Individuell tilgangsautorisasjon og menytilpasning

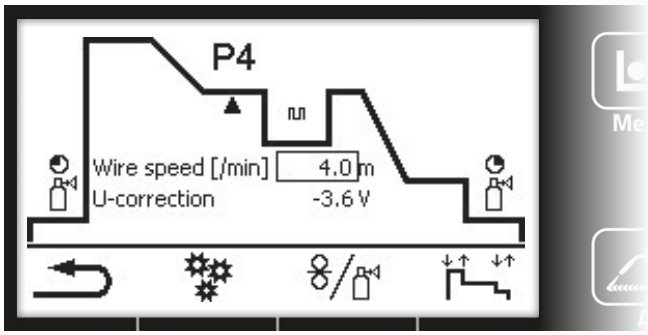
Klikkhjulbetjening – vri, trykk, ferdig

- Direktetilgang til alle viktige sveiseparametre, takket være intuitivt betjeningskonsept med klikkhjulfunksjonalitet

Velg visning av verdier i nasjonale eller internasjonale enheter (mm/tomme)

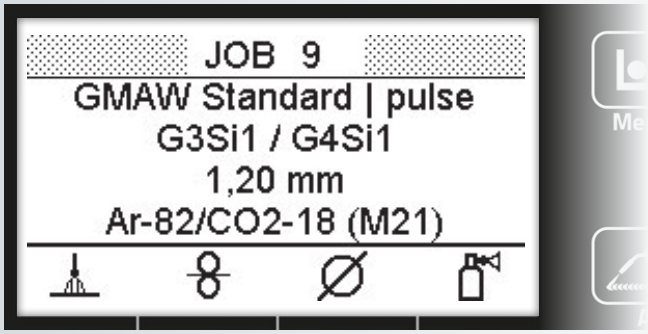
Språkvalg – flere språk enn mange professorer kan

- Forhåndsinstallerte språk for brukermenyen Tysk engelsk, fransk, italiensk, nederlandsk, polsk, dansk, latvisk, russisk, spansk, tsjekkisk, svensk, portugisisk, tyrkisk, ungarsk, rumensk



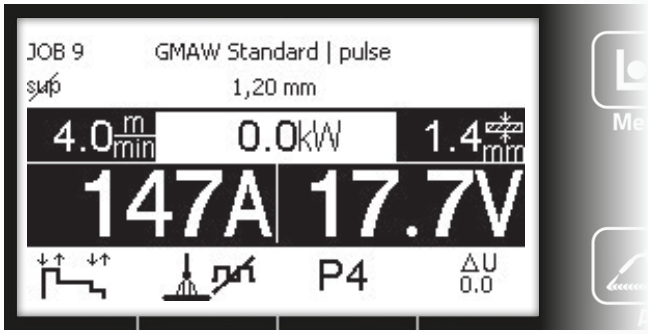
Sveiseprogramforløp – mange skritt med ett blikk

- Enkel innstilling av alle sveiseparametre i programforløpet, som f.eks. startstrøm, kraterstrøm



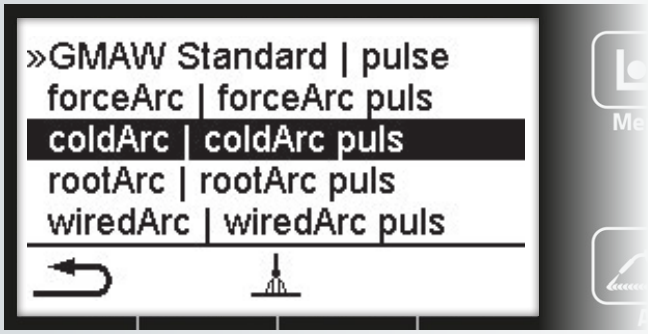
JOB-vindu – hvilken sveiseoppgave er det?

- Enkelt JOB-valg av karakteristikker ved hjelp av klikkhjulet
  · Sveiseoppgave
  · Materialtype
  · Gasstype
  · Tråddiameter



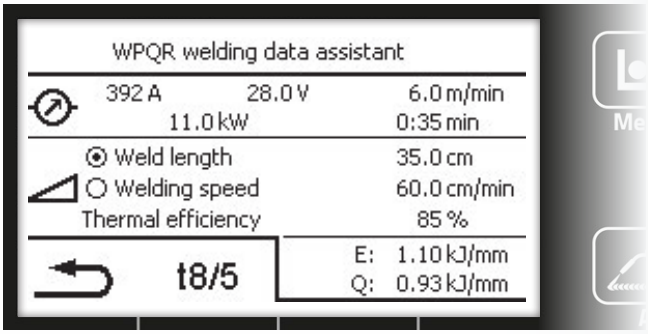
Sveiseparametre – alt har sin egen verdi

- Visning av effektiv lysbueeffekt for enkel beregning av energi per lengdeenhet
- Nominelle, faktiske og holdeverdier
- Driftstyper
- Statusmeldinger



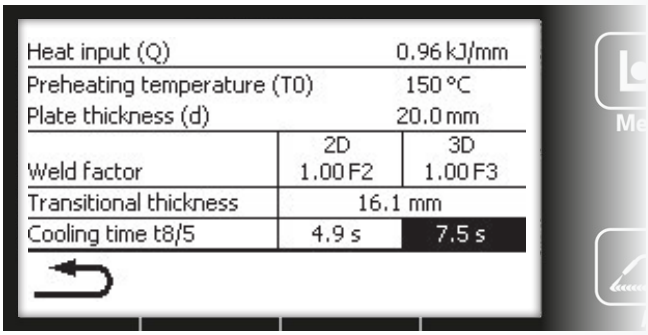
Raskere bytte mellom MIG-/MAG-prosessene – det optimale for enhver sveiseoppgave

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og dyp innsmelting
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og innsmeltingsstabilisator, takket være dynamisk trådregulering
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – for perfekt rotstrengsveising
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – varmeminimert for tynnplatesveising
- **Positionweld** – til sveising i vanskelige stillinger
- **Puls XQ- og standard XQ-lysbuer**



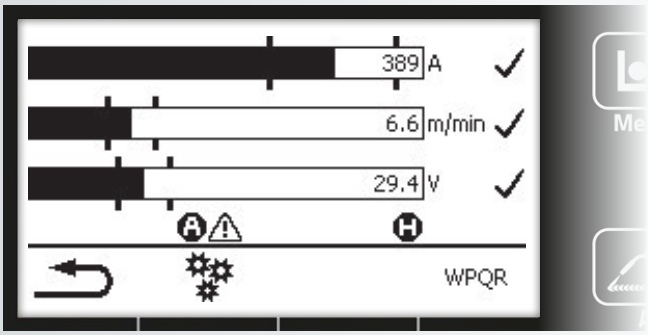
WPQR-sveisedataassistent – alt har sin egen verdi

- WPQR-sveisedataassistenten muliggjør rask og enkel beregning av varmetilførsel og energi per lengdeenhet



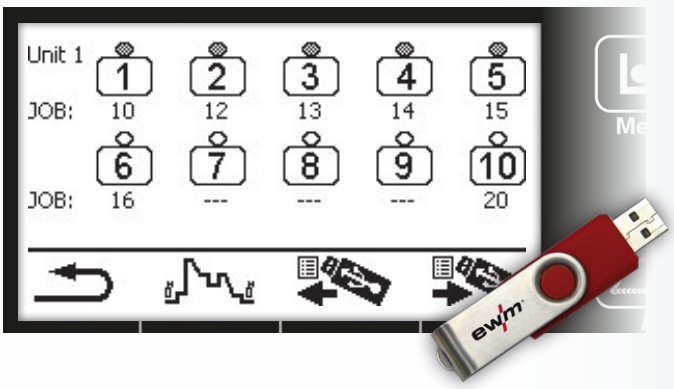
Beregning T8/5-tid

- Basert på den allerede beregnede varmetilførselen Q beregnes så T8/5-kjøletiden tatt i betraktning den gjeldende platetykkelsen og sveisestrengfaktor



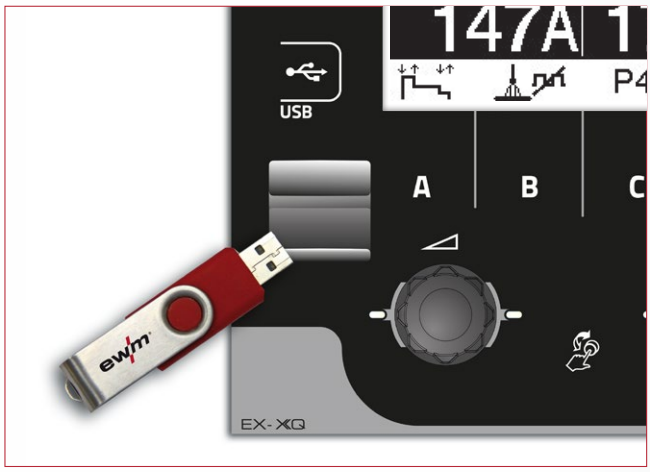
Sveiseovervåking – beskytter og informerer

- Tillatt arbeidsområde
- Sveisespenning
- Sveisestrøm
- Trådhastighet
- Parametre angitt via WPS



Favorittliste med opptil ti JOB – skaper rutine

- Øker effektiviteten og forhindrer feilbetjening
- Opprett og kall opp JOB
- Direkte, forenklet valg av sveiseprosessen som skal brukes (JOB)
- Overføring til andre sveiseapparater via fjernkontroll XQ eller rett på Expert XQ 2.0



Enkelt dataoverføring via USB-minnepinne.

- Alltid det meste moderne innen sveiseteknikk: Med Titan XQ puls-teknologien fra EWM kan styringen oppdateres så snart det skjer en nyutvikling eller utgis nye sveiseoppgaver – dette gjøres helt enkelt via USB-minnepinne
- EWM utvikler stadig nye sveiseprosesser, materialkarakteristikker, karakteristikker for sveisestrømkilder, nettverkskobling og individuelle betjeningsmuligheter. Også eksisterende EWM-apparater drar fordel av dette, takket være den enkle datautvekslingen
- Enkel dataoverføring til LP-XQ- og HP-XQ-styringer kan også utføres med fjernkontrollen Expert XQ 2.0

Tilgangsautorisasjon via Xbutton – individuelle brukerrettigheter

- Identifikasjon av sveiseren
- Xbutton muliggjør tilordning av sveiser til sveiseapparatet
- Forvaltning av tilgangsrettigheter til ulike betjeningsnivåer av styring og sveise--parametre
- Nøyaktige etterberegninger kan utføres med Welding 4.0- sveisestyringssystemet EWM Xnet 2.0 med individuell registrering av data per apparat, anvendelse og sveiser
- Spesielt robust og vesentlig lengre levetid enn f.eks. RFID-chipkort

Raskere datatrafikk for Industri 4.0

- Sammenkobling av mange ulike sveisestrømkilder – per LAN/Wi-Fi
- Offline-dataoverføring gjøres enkelt med USB-tilkobling

For perfeksjonister – individuelle innstillingsmuligheter for HP-XQ-styring – maksimale endringsmuligheter ned til minste

Styringen HP-XQ tilbyr maksimal mengde behovsspesifikke innstillingsmuligheter til enhver sveiseoppgave. Brukeren kan selv fastsette sveiseforløpet fra startstrøm til kraterprogrammet helt individuelt. Dette er den ideelle styringen for profesjonelle brukere som ikke overlater det perfekte resultatet til tilfeldighetene.

Sveiseprosessparametre – kontroll ned til minste detalj

- Rask og enkel innstilling av alle parametre via sammenhengende flytskjema med LED-brukerstyring, f.eks. start- og kraterstrøm

Visning av trådreserve – advarer ved 10 % restmengde (ekstrautstyr)

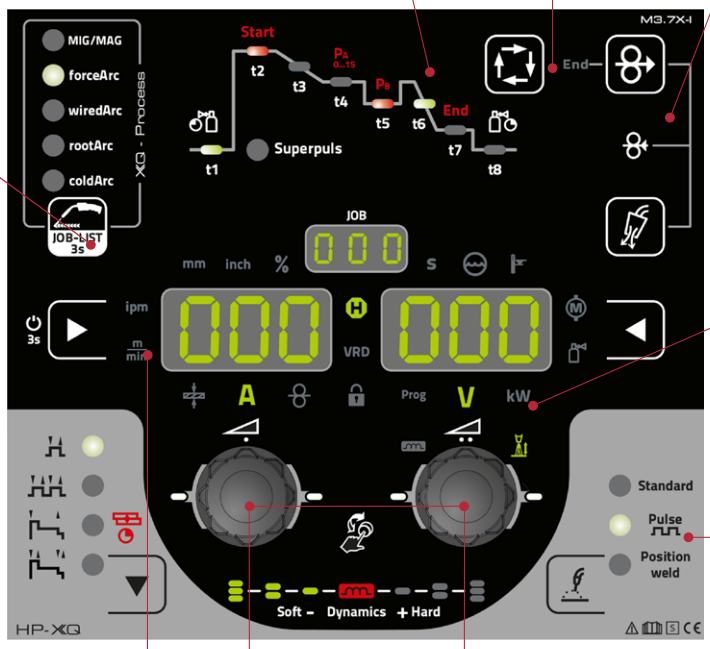
- Forhindrer ubehagelige overraskelser og sveisefeil på grunn av uventet oppbrukt tråd

Trådtilbaketrekking

- Gjør det lettere å trekke løs sveisetråden

Prosessbytte

- Raskere bytte mellom sveiseprosesser



kW-visning – effektiv lysbueeffekt

- For beregning av energi per lengdeenhet

Valg

- Standard
- Puls
- Positionweld

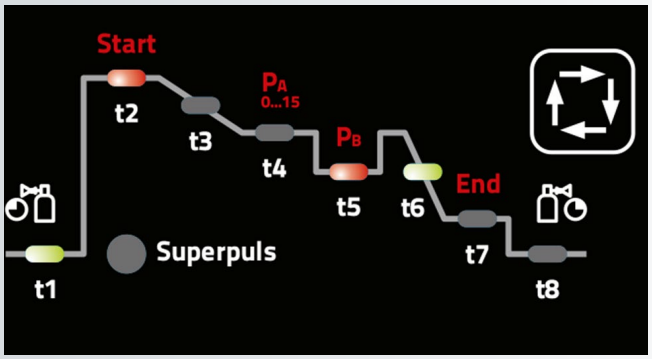
Skifte enheter – alltid riktig størrelse

- Velg visning av verdier i nasjonale eller internasjonale enheter (mm/tomme)

Klikkhjulbetjening – vri, trykk, ferdig

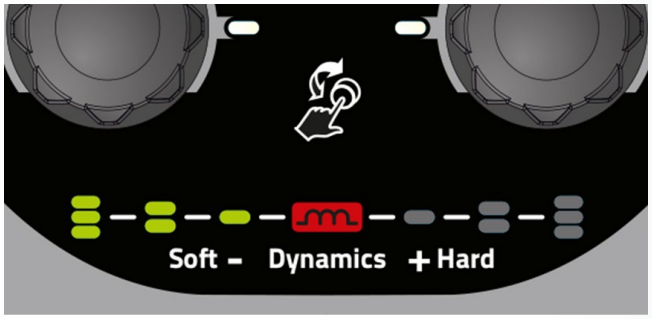
- Venstre klikkhjul for innstilling av Synergic-arbeidspunkt (strøm, trådmating, platetykkelse)
- Høyre klikkhjul for innstilling av korreksjon av lysbuelengde og lysbuedynamikk

enhver sveiseoppgave
detalj



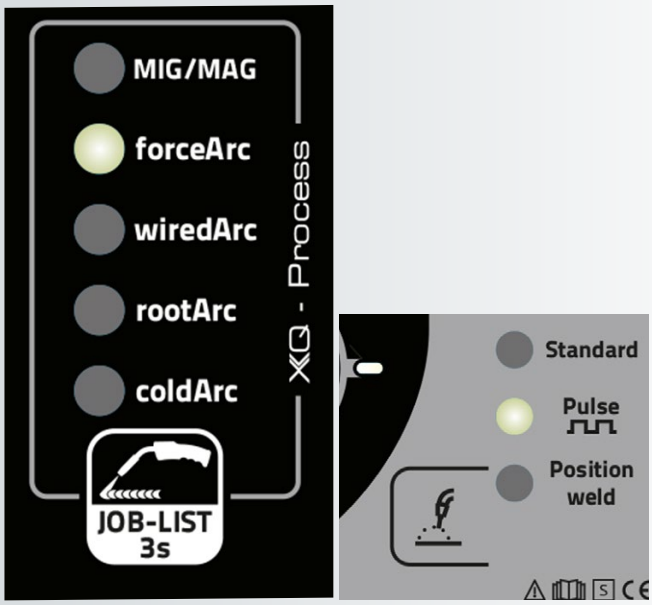
Sveiseprosessparametre – kontroll ned til minste detalj

- Rask og enkel innstilling av alle parametre via sammenhengende flytskjema med LED-brukerstyring
- Alltid velegnet sveiseeffekt, takket være stillbart startprogram og sveiseprogram (16 programmer per JOB)
- Upåklagelige sveiseresultater med
  ·forminsket sveiseprogram til varmekontroll under sveisingen
  ·Kraterprogram med spesifikke slope-tider for å forhindre kratersprekker
- for å unngå sveisefeil kan gassforstrømnings- og gassetterstrømningstiden for start og slutt justeres



Lysbuedynamikk – fra sart til hardt

- Muliggjør utmerkede sveiseresultater gjennom presis dosering av lysbuen fra «Soft» (bred sveisestreng, grunn innsmelting) til «Hard» (hard lysbue, dyp innsmelting)
- Visning av valgt dynamikktrinn med LED-listen



Raskere bytte mellom MIG-/MAG-prosessene – det optimale for enhver sveiseoppgave

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og dyp innsmelting
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og innsmeltingsstabilisator, takket være dynamisk trådregulering
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – for perfekt rotstrengsveising
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – varmeminimert for tynnplatesveising
- **Positionweld** – til sveising i vanskelige stillinger
- **Puls XQ- og standard XQ-lysbuer**

Enkelt smart – slå på og sveis
LP-XQ-styring – selvforklarende betjening

LP-XQ-styringen har fabrikkinnstilt optimale parametre for nødvendig sveiseprosess fra startstrøm til krater-programmet. Slik spares det oppsettstid. Sveiseren kan dermed starte arbeidet sitt umiddelbart – angi arbeids-punktet via klikkhjulet og sett i gang. Styringen er svært anvendelig ved stadig vekslende sveise-personell, f.eks. ved monteringsinnsats og på byggeplas-ser.

Favorittlisten kan velges direkte

- Enkel lagring av brukte parametre ved å holde inne ønsket favoritttast
- Kalles enkelt opp ved å trykke på riktig favoritttast på nytt

Visning av trådreserve – advarer ved 10 % restmengde (ekstra-utstyr)

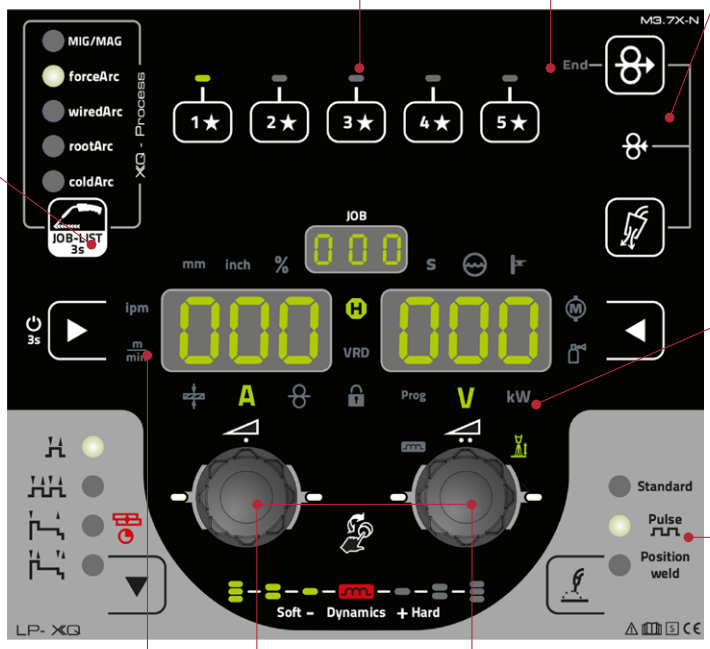
- Forhindrer ubehagelige overraskelser og sveisefeil på grunn av uventet oppbrukt tråd

Trådtilbaketrekking

- Gjør det lettere å trekke løs sveisetråden

Prosessbytte

- Raskere bytte mellom sveiseprosesser



kW-visning – effektiv lysbueeffekt

- For beregning av energi per lengdeenhet

Valg

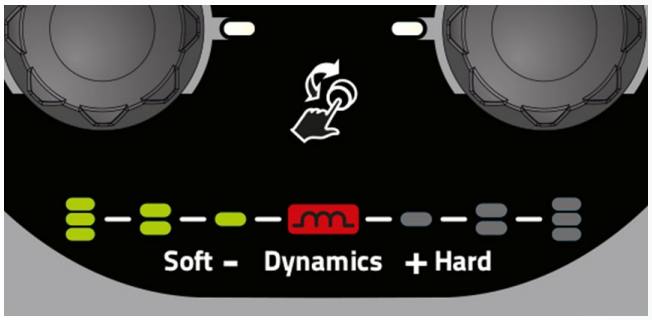
- Standard
- Puls
- Positionweld

Skifte enheter – alltid riktig størrelse

- Velg visning av verdier i nasjonale eller internasjonale enheter (mm/tomme)

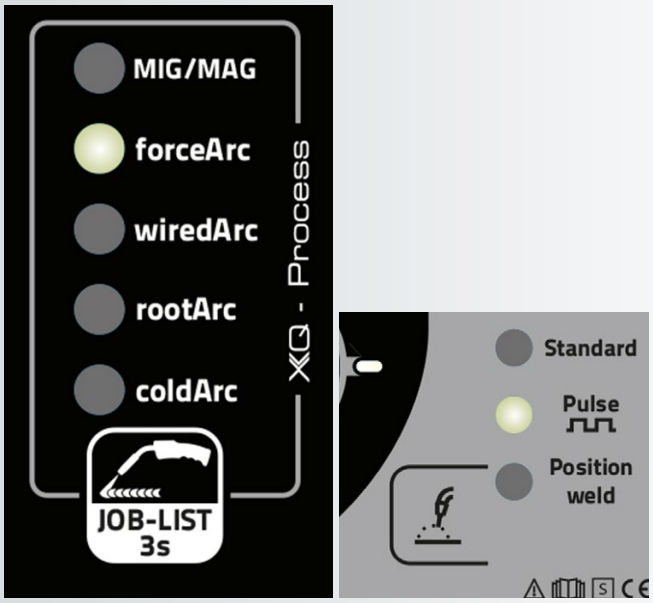
Klikkhjulbetjening – vri, trykk, ferdig

- Venstre klikkhjul for innstilling av Synergic-arbeidspunkt (strøm, tråd-mating, platetykkelse)
- Høyre klikkhjul for innstilling av korreksjon av lysbuelengde og lysbuedynamikk



Lysbuedynamikk – fra sart til hardt

- Muliggjør utmerkede sveiseresultater gjennom presis dosering av lysbuen fra «Soft» (bred sveisestreng, grunn innsmelting) til «Hard» (hard lysbue, dyp innsmelting)
- Visning av valgt dynamikktrinn med LED-listen



Raskere bytte mellom MIG-/MAG-prosessene – det optimale for enhver sveiseoppgave

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og dyp innsmelting
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – lysbuer med høy ytelse og innsmeltingsstabilisator, takket være dynamisk trådregulering
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – for perfekt rotstrengsveising
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – varmeminimert for tynnplatesveising
- **Positionweld** – til sveising i vanskelige stillinger
- **Puls XQ- og standard XQ-lysbuer**

Fjernkontroll Expert XQ 2.0 – når det trengs flere funksjoner

- Muliggjør bruken av samtlige tilleggs-funksjoner på Expert XQ 2.0 ved behov
- For alle Expert XQ 2.0-, LP-XQ- og HP-XQ-styringer

Sveiseprosess – oversikt

Side

Sveising av u- og lavlegert stål

- Rotstrengsveising ▪ rootArc® 36–37
- Sveising av fylle- og topplag ▪ forceArc puls® XQ 38–39
- Sveising av kilsveis med dyp innsmelting ▪ forceArc puls® XQ 40–41
- Sveising med bruk av 100 % CO_2 ▪ coldArc® XQ/ rootArc® XQ 43

Sveising av ulegert, lavlegert og høylegert stål

- Sveising av fullfuger ved kilsveiser ▪ forceArc puls® XQ 44–45
- Sveising i tvangsposisjon uten pendling ▪ Positionweld 46–47
- Sveising med konstant innsmelting og konstant effekt ▪ wiredArc® XQ/ wiredArc® puls XQ 42

Sveising og lodding av ulegert, lavlegert og høylegert stål samt galvanisert metallplate

- Sveising og lodding av tynnmetallplate ▪ coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ 48–49

Sveising av høylegert stål

- Sveising av fylle- og topplag ▪ forceArc puls® XQ 50–51

Sveising av aluminium og aluminiumlegeringer

- Sveising av aluminium og aluminiumlegeringer ▪ Pulsbuesveis XQ 52
- Sveising i tvangsposisjon uten pendling ▪ Positionweld 53

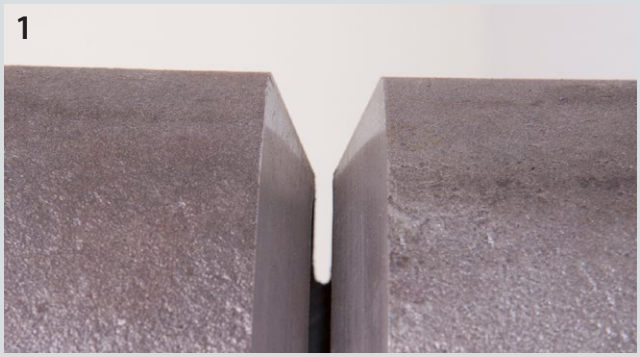
Påleggssveis

- Cladding, hardpålegg 54–55

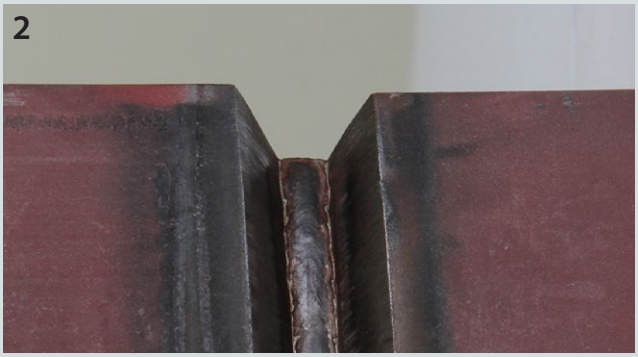
Rotstrengsveising på ulegert og lavlegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – rootArc® XQ
Ujevn og variabel luftspalte	▪ Perfekt fugefylling
Røntgensikkert resultat	▪ Godt rotuttrykk og sikker kantinnbrenning
Sveising i ulike posisjoner	▪ Høyt lysbuetrykk for rotstrengsveising i alle posisjoner
PProduktivitetsøkning	▪ Høy sveisehastighet og avsetning sammenlignet med TIG- eller MMA-sveising ▪ Prosess med lite sprut
Enkel håndtering	▪ Rask digital prosesstyring, lett å føre og kontrollere ▪ Bruk kommersielt tilgjengelige sveisepistoler uten ekstra trådbevegelse ▪ Sveising av selv lange slangepakker uten ekstra spenningsmålekabel, takket være RCC-effektmodul (Rapid Current Control) ▪ For manuell og mekanisert bruk
Ingen utsliping av oppfylling	▪ Flat, glatt strengoverflate og nesten sprutfri prosess for lite etterarbeid
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

All Rotstrengsveising med luftspalte, uten sveisebad-support

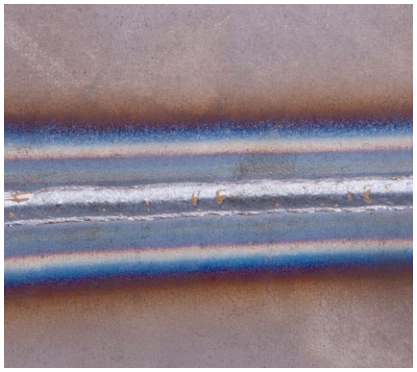


Sveisestrengklargjøring av en rotstrengsveis på rør, 60°-åpningsvinkel med 3 mm luftspalte

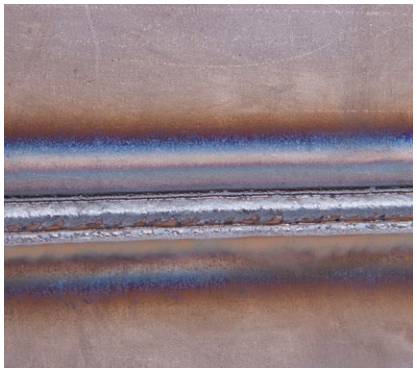


Forside

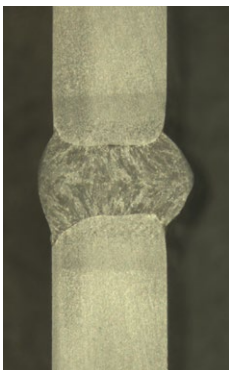
PC Rotstrengsveising PC med luftspalte, uten sveisebad-support



Forside

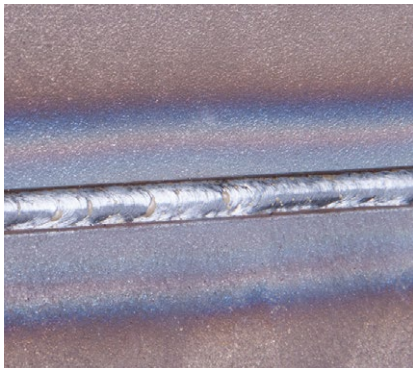


Rotstreng

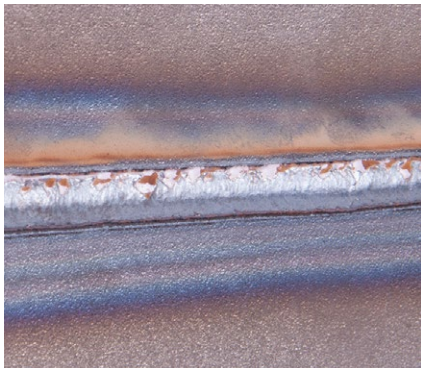


Platetykkelse 5 mm
luftspalte 3 mm

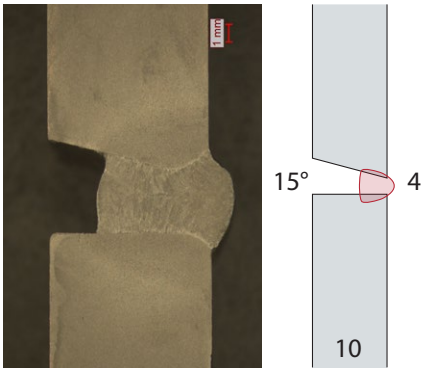
PC Rotstrengsveising PC med luftspalte, uten sveisebad-support



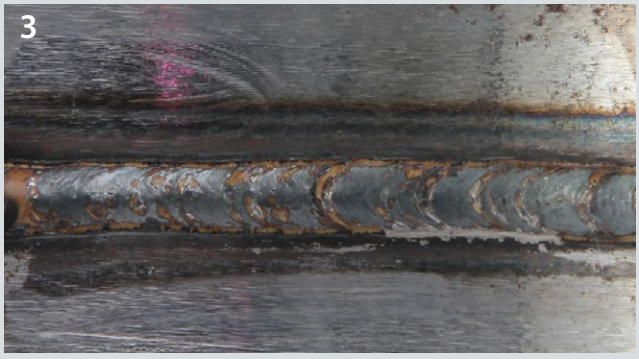
Forside



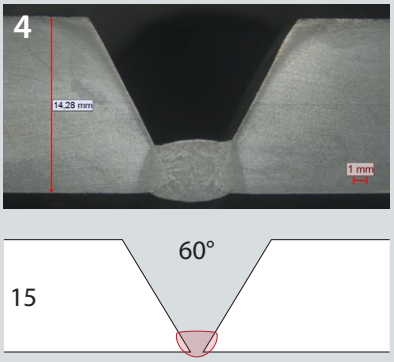
Rotstreng



Platetykkelse 10 mm, ensidig fase
15 grader, luftspalte 4 mm



Rotstreng



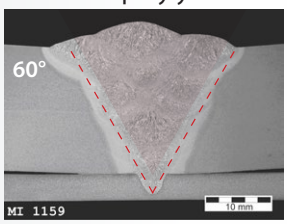
Rørsveis, veggstyrke
15 mm, åpningsvinkel 60°

Sveising av fylle- og topplag av ulegert og lavlegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – forceArc puls® XQ
Enkel håndtering	▪ Lett å forstå selv for uerfarne sveisere, takket være rask digital prosessregulering, nesten sprutfritt arbeid og reduksjon av underkutt
Sikker innsmelting	▪ Fremragende rotstreng- og kantinnbrenning med dyp innsmelting
Minimering av komponentforskyvning	▪ Modifisert, varmeminimert, retningsstabil impulslysbuesveis
Bedre lønnsomhet	▪ Redusert sveisestrengvolum er mulig, med potensial for mer enn 50 % kortere sveisetider i produksjonen, både manuelt og automatisert
Pålitelig sveising ved vanskelig tilgjengelighet	▪ Perfekt sveising også med svært lange trådender (stick-out)
Variabel, ujevn luftspalte	▪ Utmerket fugefylling også ved høye ytelsesområder
Underkutt, sveisestrengutseende	▪ Fremragende fukting av materialoverflaten, glatt strengoverflate også ved sterkt oksiderte eller tilsmussede plater
Kvalifisering av sveiseprosessen	▪ Kvalifiseres med prosesskontroller (prosessnr. 135) i henhold til DIN EN ISO 15614-1
Enkel håndtering	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

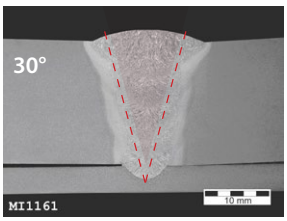
Sveising med redusert sveisevolum har blitt undersøkt og godkjent flere ganger av uavhengige institutter. EWM-sveiseprosessene forceArc® XQ og forceArc puls® XQ muliggjør en forkortelse av sveisetiden sammenlignet med standard spraylysbue på opptil 50 %. En redusert åpningsvinkel sparer ressurser med ellers like mekanisk-teknologiske egenskaper.

Standard spraylysbue



11 strenger

forceArc® XQ

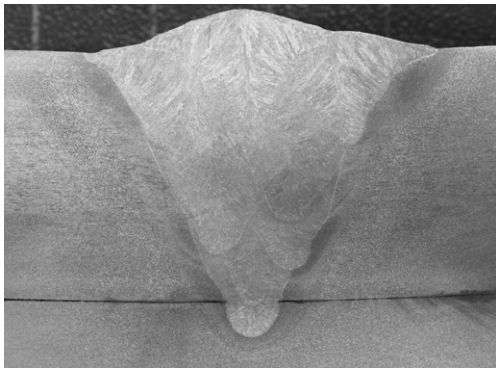


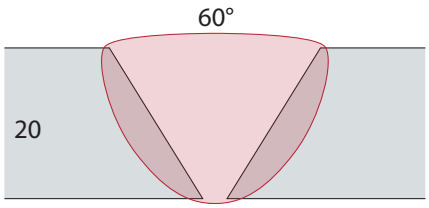
5 strenger
50 % kortere sveisetid

Uendrede mekanisk-teknologiske egenskaper

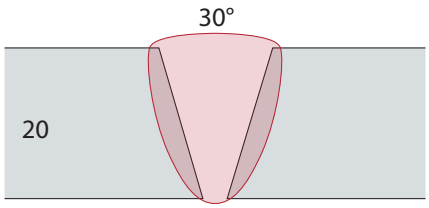
Du finner en fullstendig fagrapport som angir alle fordelene med følgende kobling:
www.ewm-group.com/sl/professionalreport

PA Fullfuge, ensidig sveiset buttsveis ved redusert åpningsvinkel



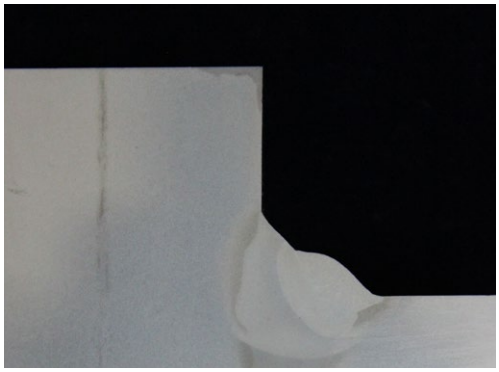


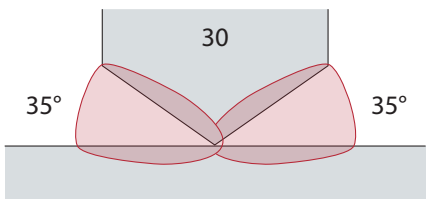
S355, 20 mm, åpningsvinkel 60°
9 sveisetrenger, standard spraylysbue



S355, 20 mm, åpningsvinkel 30°
4 sveisetrenger, forceArc puls®

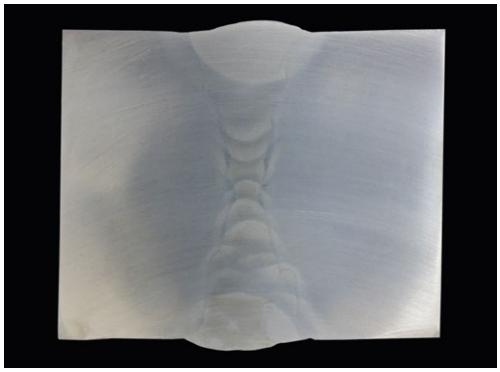
PB Fullfuge, tosidig sveiset T-buttsveis

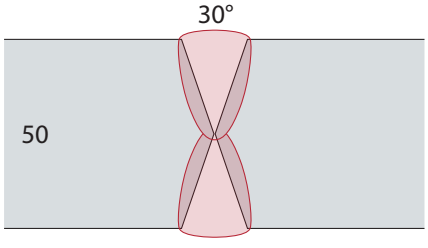




S235, 30 mm, åpningsvinkel 35°
8 sveisetrenger

PA Fullfuge, tosidig sveiset buttsveis

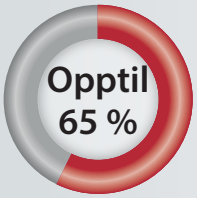




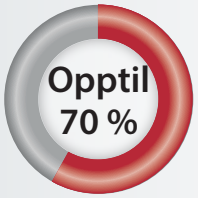
S355, 50 mm, åpningsvinkel 30°
15 sveisetrenger

Sveising av kilsveis med dyp innsmelting på ulegert og lavlegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – forceArc puls® XQ
Bedre lønnsomhet	▪ Reduksjon av antallet sveiselag ved kilsveiser
Sikker innsmelting	▪ Fremragende rotstreng- og kantinnbrenning med dyp innsmelting
Minimering av komponentforskyvning	▪ Modifisert, varmeminimert, retningsstabil spraylysbue
Pålitelig sveising ved vanskelig tilgjengelighet	▪ Perfekt sveising i smale fuger også med svært lange trådender (stick-out) ▪ Rask regulering av endringer i stickout-lengde, , stickout-lengder på opptil 40 mm er prosessikre
Reduksjon av spenninger i kilsveisområdet	▪ Overføring av kreftene i komponentens indre med dyp innsmelting, lite sveisevolum på grunn av stor virksom strengtykkelse iht. DIN EN ISO 17659:2005-09, liten varmetilførsel til komponenten
Kvalifisering av sveiseprosessen	▪ Kvalifiseres med prosesskontroller (prosessnr. 135) i henhold til DIN EN ISO 15614-1
Enkel, sikker håndtering	▪ Rask digital styring av prosesser, lett å lære seg og direkte anvendelig uavhengig av sveisepistolvinkel
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – et apparat til sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

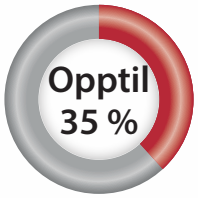


Energibesparelser



Redusert produksjonstid (sveising, etterarbeid)

Lavere materialkostnader

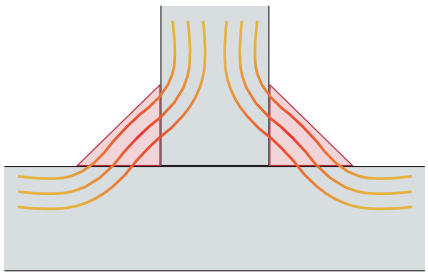


Lavere utslipp av sveiserøyk

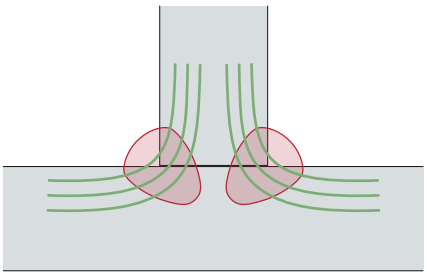
Sveising med dyp innsmelting i henhold til DIN EN 1090

Bruk hele potensialet i din sveisestreng. forceArc puls®-prosessen muliggjør virksom strengtykkelse ved kilsveis i ettlagssveising opptil a = 8 mm i stedet for a = 5 mm ved forløpet uten dyp innsmelting.

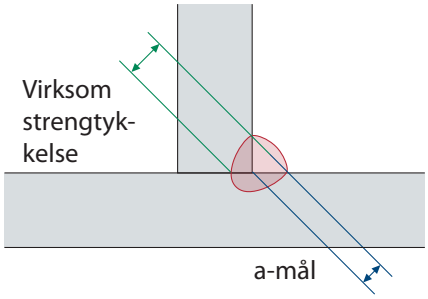
Mer informasjon
www.ewm-group.com/sl/titanforcearc



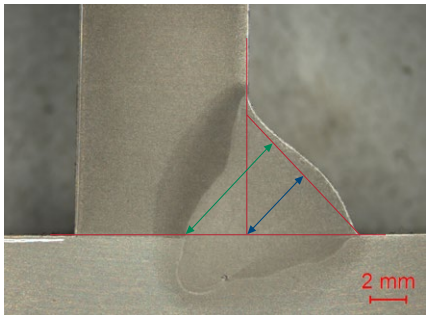
Kraftfordeling ved standard kilsveis



Bedre kraftfordeling med dyp innsmelting

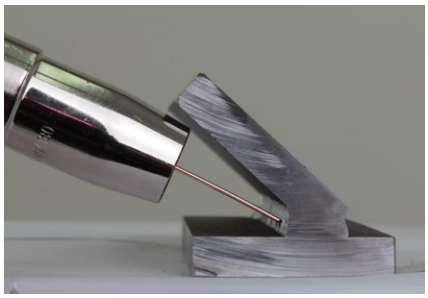


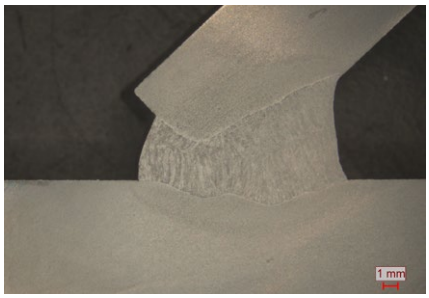
Definisjon på virksom strengtykkelse i henhold til DIN EN ISO 17659;2005-09



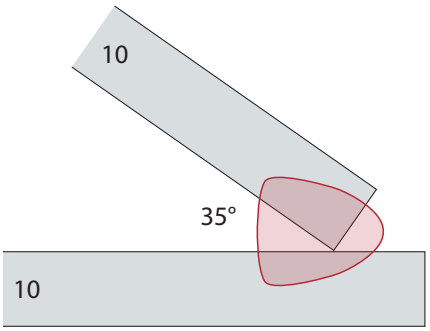
S355, 10 mm, virksom strengtykkelse på 8 mm iht. DIN EN ISO 17659:2005-09

All Sveising med dyp innsmelting ved lang stick-out





Platetykkelse kileplate 10 mm, åpningsvinkel 35°

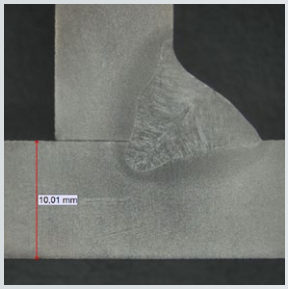
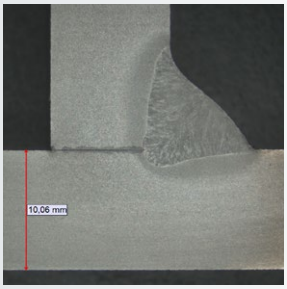
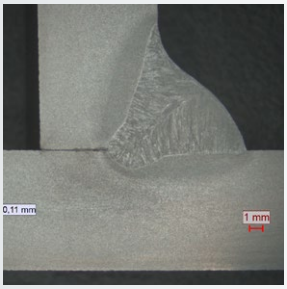


Sveising med konstant innsmelting og konstant effekt på ulegert, lavlegert og høylegert stål

wiredArc® XQ/wiredArc® puls XQ

Dine utfordringer	Vår løsning – wiredArc® XQ/wiredArc® puls XQ
Sikkert innsmelting, rotstreng- og kantinnbrenning	▪ Sveiseprosess med konstant høy inntrengningsdybde, uavhengig av endringen i stick-out
Lite eller ingen sveisesprut	▪ Nesten sprutfrie sveiseresultater, takket være rask, digital styring av sveiseprosessen
Kontroller varmetilførsel	▪ Den digitale prosesstyringen byr på konstant sveisestrøm ▪ Energi per lengdeenhet og varmetilførsel forblir nesten konstant til tross for endringer i stick-out
Høyere produktivitet	▪ Mulighet for reduksjon av åpningsvinkelen og dermed sveisevolumet
Pent utseende strengoverflate	▪ Flat, jevn sveisestrengoverflate og nesten sprutfri prosess for lite etterarbeid
Enkel håndtering	▪ Lett å forstå og styre
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – et apparat til sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

all in

	12 mm stick-out	30 mm stick-out
Standard		
wiredArc XQ		

Standard

En endring i stickout forårsaker en endring i inntrengningsdybden ved standard sveiseprosesser. Spesielt kan sveising med en lang stickout føre til utilstrekkelig påvisning av rotstrengens rotpunkt (bindefeil).

wiredArc XQ

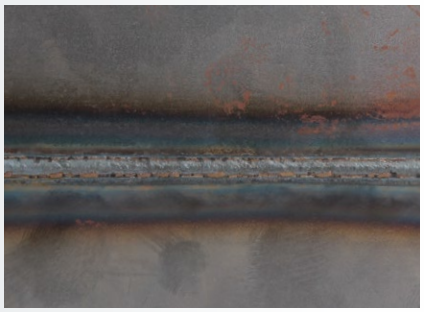
Med EWM wiredArc XQ forblir innsmeltingen ved en endring av stick-out konstant. Den innovative reguleringen holder sveisestrømmen og varmetilførselen nesten konstant.

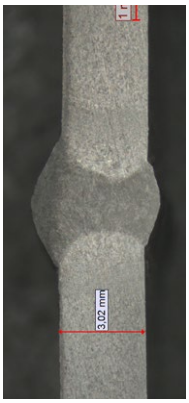
Sveising ved bruk av 100 % CO_2 på ulegert og lavlegert stål

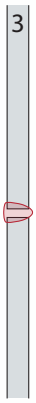
100 % CO_2

Dine utfordringer	Vår løsning – coldArc® XQ/rootArc® XQ/standard
Sprutminimering, som med gassblanding	▪ Digital styrt prosess for en nesten sprutfri dråpeovergang, takket være RCC-effektmodulen (Rapid Current Control)
Prosesstabilitet	▪ Rask prosesstyring ved bruk av den mest moderne mikroprosessorteknologi
Produktivitetsøkning	▪ Sprutredusert sveising, som med gassblanding ▪ Sveising av selv lange slangepakker uten ekstra spenningsmålekabel, takket være RCC-effektmodul (Rapid Current Control)
Enkel håndtering	▪ Lett å føre og styre
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – et apparat til sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

PC Rotstrengsveising PC med luftspalte, uten sveisebad-support

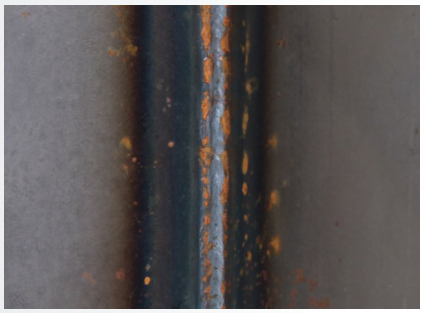


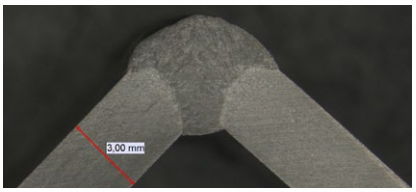


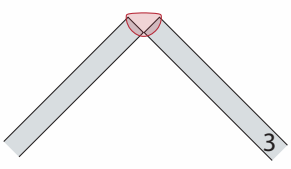


S355, platetykkelse 3 mm, med G3Si1 i diameter 1,2 mm under 100 % CO_2

PA Rotstrengsveising PA med luftspalte, uten sveisebad-support





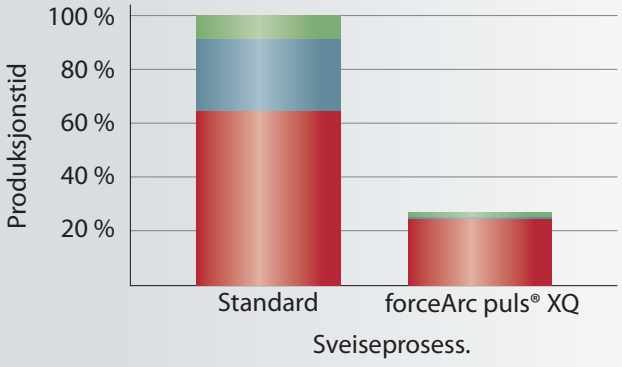


S355, platetykkelse 3 mm, med G3Si1 i diameter 1,2 mm under 100 % CO_2

Sveising av kilsveis med og uten fuge på ulegert, lavlegert og høylegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – forceArc puls® XQ
Enkel, sikker håndtering	▪ God fugefylling også i høye effekt-områder, lett å lære seg og umiddelbart anvendelig ▪ Betydelig mindre utslipp av sveiserøyk i forhold til sveising med impulslysbuesveis
Bedre lønnsomhet	▪ Sikker gjennombrenning også uten luftspalte, noe som gjør den monteringsvennlig ▪ Reduksjon av åpningsvinkel er mulig, noe som gir mindre sveisestrengvolum og lavere strengantall, med tilhørende kostnadsbesparelse
Ingen kullbuemeisling eller utsliping på rotstrengens bakside	▪ Tosidig sveisede fuger i buttsveis eller T-buttsveis uten utsliping eller uttrekking av rotstreng på motsatt side
Sikker innsmelting	▪ Fremragende rotstreng- og kantinnbrenning med dyp innsmelting
Stabil lysbue	▪ Høy prosessstabilitet ved sveising på smeltebad, selv ved liten åpningsvinkel
Pålitelig sveising ved vanskelig tilgjengelighet	▪ Perfekt sveising også med langt trådutstikk (stickout) ▪ Rask regulering av endringer i stickout-lengde, stickout-lengder på opptil 40 mm er prosessikre
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

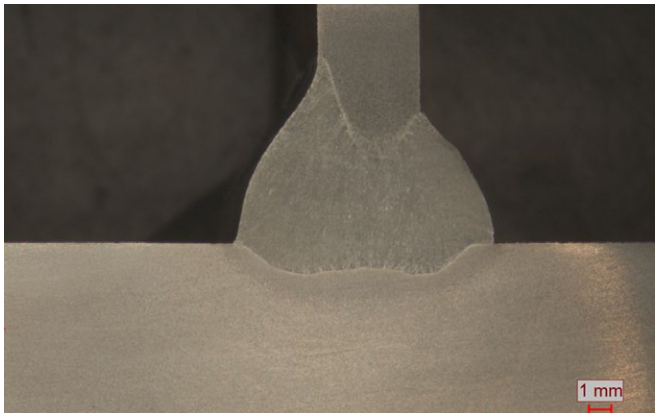
Tidsbesparelse ved innsats av forceArc puls® XQ i produksjonen

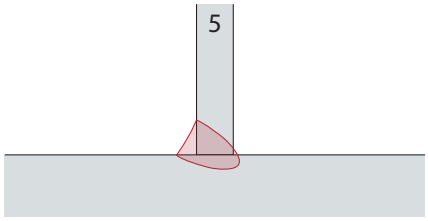


Mer informasjon

www.ewm-group.com/sl/savings

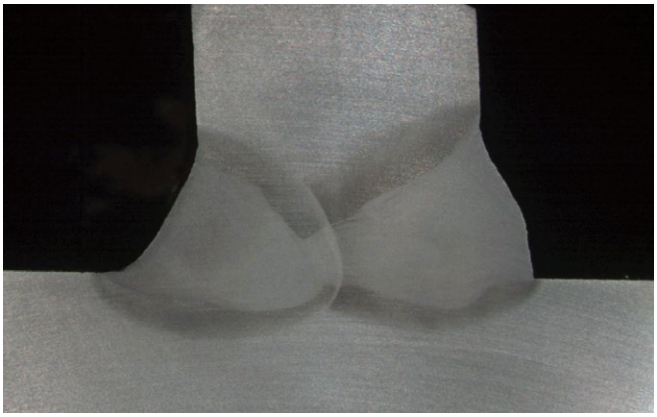
PB Ensidig sveiset kilsveis

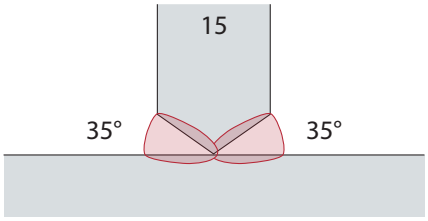




S355, 5 mm på 10 mm

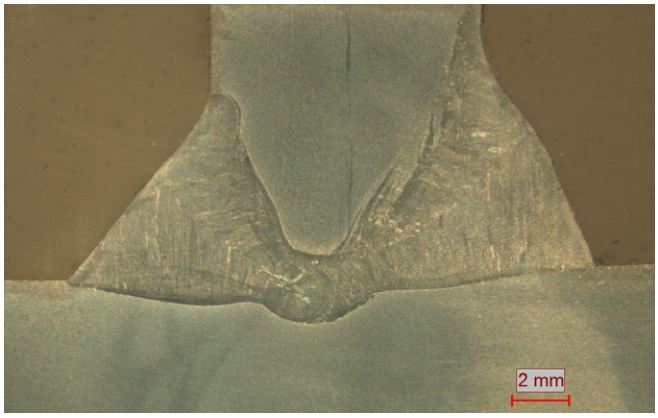
PB Tosidig kilsveis med 35° fuge

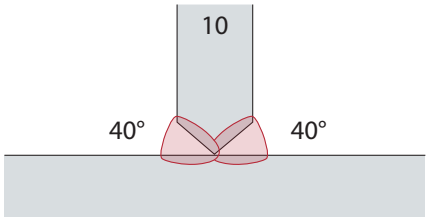




S355, 15 mm, åpningsvinkel 35°

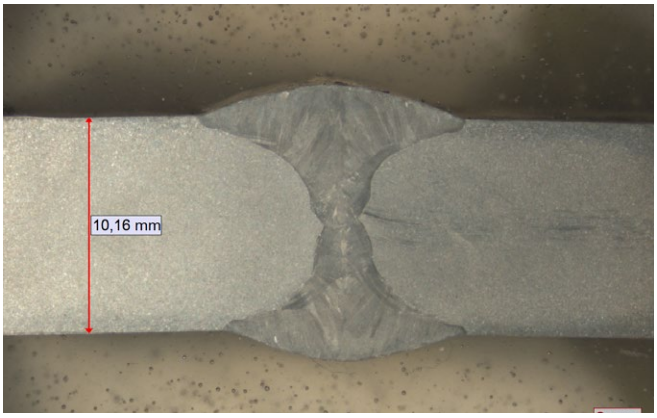
PB Tosidig kilsveis med 40° fuge

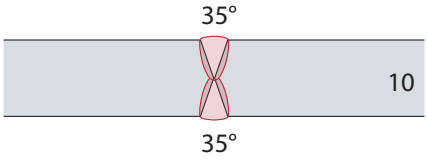




1.4301, 10 mm, åpningsvinkel 40°

PA Tosidig X-fuge



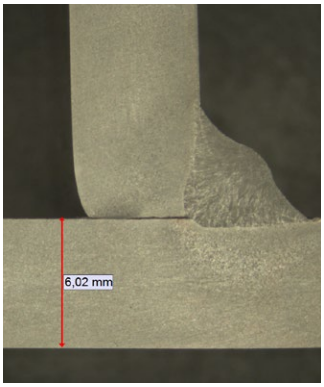


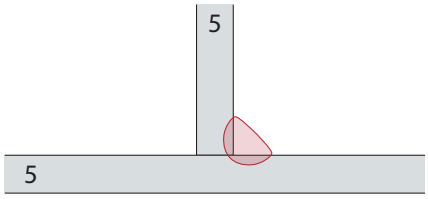
1.4301, 10 mm, dobbeltsidig fullfuge på buttsveis med en åpningsvinkel på 35°

Sveising i stilling uten pendling på ulegert, lavlegert og høylegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – Positionweld
Høyere produktivitet	▪ Høye sveisehastigheter sammenlignet med tradisjonell pendling
Sikkert innsmelting, rotstreng- og kantinnbrenning	▪ Konsentrert, digital modifisert impulslysbue
Lite eller ingen sveisesprut	▪ Nesten sprutfrie sveiseresultater, takket være rask digital styring av sveiseprosessen
Kontroller varmetilførsel	▪ Fra fabrikken optimalt innstilt bytte mellom lav og høy sveiseeffekt ▪ Varmeminimert prosess med lav lysbue-effekt og energi per lengdeenhet
Pent utseende strengoverflate	▪ Flat, jevnt skalert strengoverflate og nesten sprutfri prosess for mindre etterarbeid
Enkel håndtering	▪ Lett å stille inn og føre
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

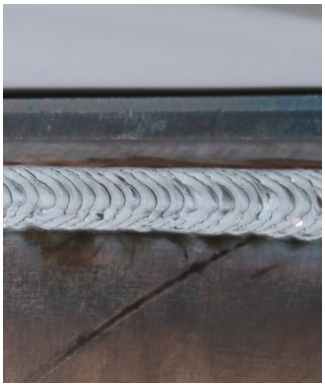
PF Vertikalt stigende, lineær sveisepistolføring uten pendling

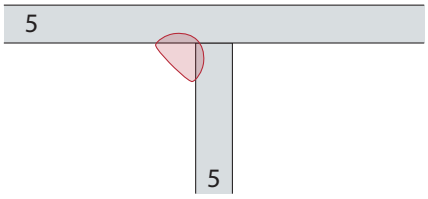




S355, platetykkelse på 5 mm

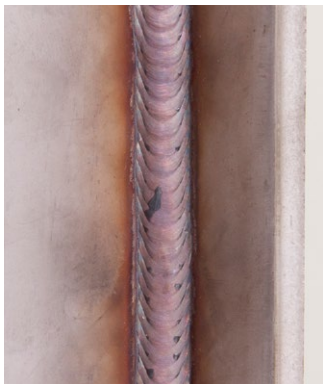
PD Sveising over hodet, enkel håndtering

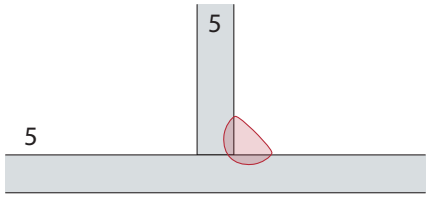




S355, platetykkelse på 5 mm

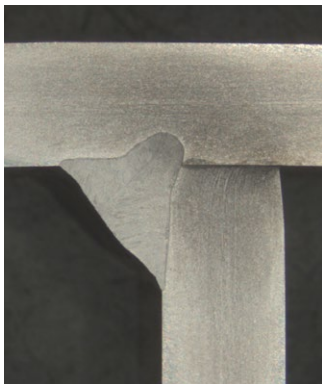
PF Vertikalt stigende, lineær sveisepistolføring uten pendling

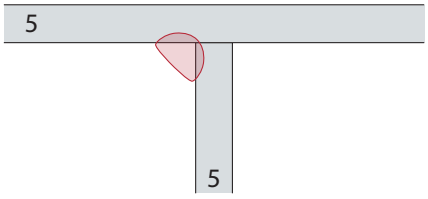




1.4301 platetykkelse på 5 mm

PD Sveising over hodet, enkel håndtering

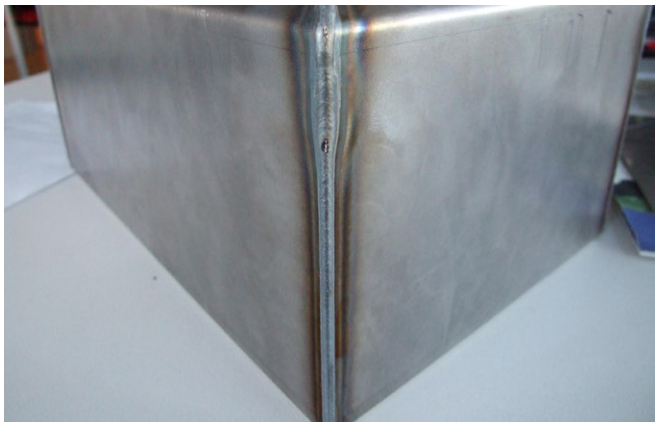




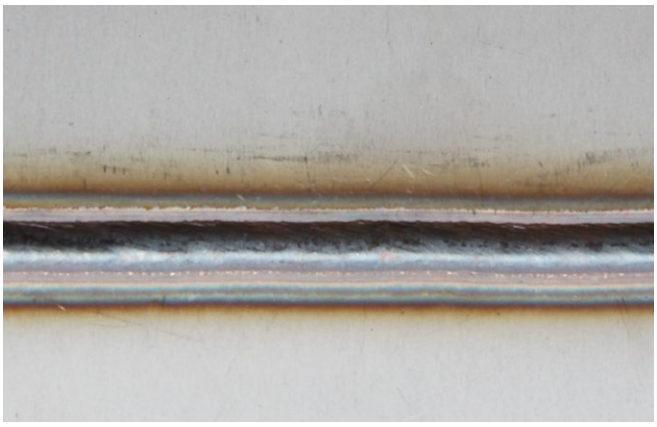
1.4301 platetykkelse på 5 mm

Sveising og lodding av tynnmetallplater av ulegert, lavlegert og høylegert stål samt galvanisert metallplate

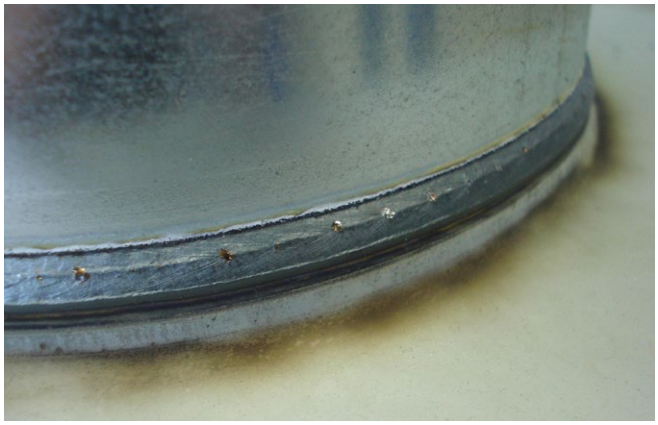
Dine utfordringer	Vår løsning – coldArc® XQ/coldArc® puls XQ
Mindre forskyvning, minimal anløpning	▪ Varmeminimering med digitalt styrt dråpe-overgang i kortslutning, takket være RCC-effektmodulen (Rapid Current Control)
Visuelt tiltalende, glatte strengoverflater, lite eller ingen sveisesprut	▪ Flate, glatte strengoverflater og nesten sprutfri prosess, mindre anløpning og forskyvning reduserer etterarbeidet, utmerket overflateanvendelse ved lodding
Variabel, ujevn luftspalte	▪ Intet gjennomfall av smeltemasse, sikker kantinnbrenning selv med kantforskyvning
Sikker innsmelting	▪ Optimalt innstilt prosesseffekt, rolig og stabil sveiseprosess
Enkel håndtering	▪ Rask digital prosesstyring, lett å føre og kontrollere ▪ Sveising av selv lange slangepakker uten ekstra spenningsmålekabel, takket være RCC-effektmodul
Sveising og lodding av belagte (galvaniserte) plater	▪ Minimal sprutdannelse, minimal innflytelse på korrosjonsbestandigheten
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser



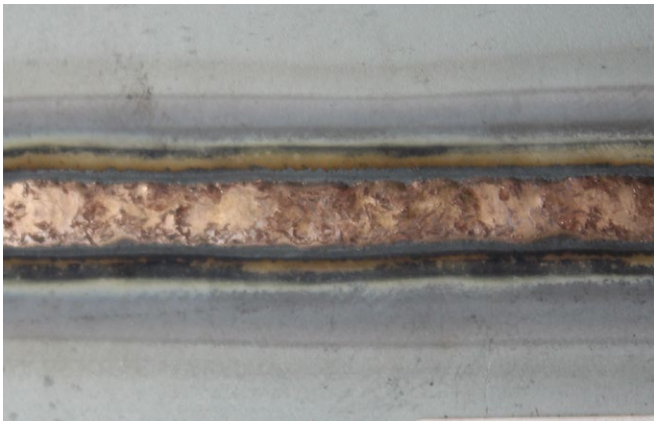
Sveising av ulegerte plater



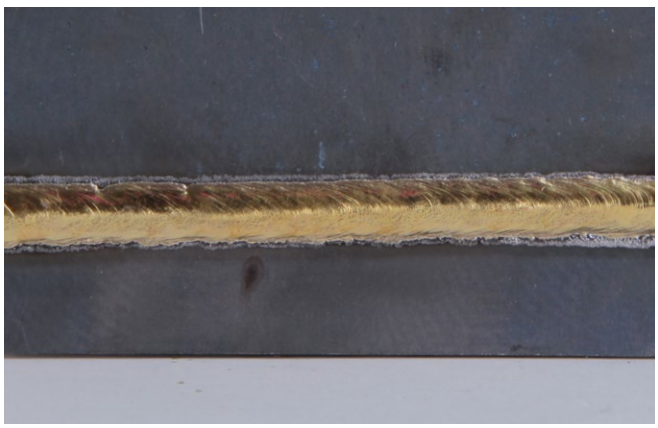
Sveising av høylegerte plater



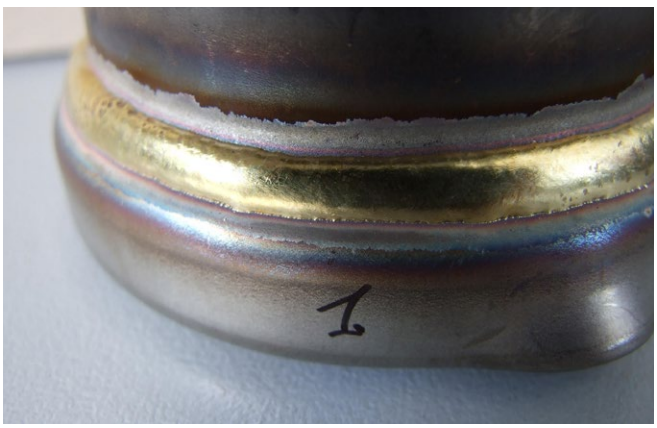
Sveising av galvaniserte plater



Lodding av galvaniserte plater



Lodding av høyfaste plater, f.eks. Usibor®



Lodding av høylegerte (CrNi) plater

Sveising av fylle- og topplag på høylegert stål

Dine utfordringer	Vår løsning – forceArc puls® XQ
Sikker dyp innsmelting	▪ Konsentrert, digital modifisert impulslysbuesveis
Lite eller ingen sveisesprut	▪ Nesten sprutfrie sveiseresultater, takket være rask, digital styring av sveiseprosessen ▪ Lave utslipp av sveiserøyk sammenlignet med impulslysbuesveising
Minimal forskyvning	▪ Varmeminimert prosess med lavere lysbue effekt og energi per lengdeenhet sammenlignet med impulslysbuesveis, opptil 20 % reduksjon
Høyere produktivitet	▪ Mulighet for reduksjon av sveisevolumet, takket være mindre åpningsvinkel ved flerlags-sveising ▪ Symmetrisk utseende kilsveis med maksimal oppnåelig strengtykkelse (a-mål) ▪ Lav mellomlagstemperatur / reduksjon av nedetid
Pent utseende, glatt strengoverflate	▪ Flat, glatt strengoverflate og nesten sprutfri prosess for lite etterarbeid, minimal anløpning
Enkel håndtering	▪ Rask digital prosesstyring, lett å føre og kontrollere ▪ Konstante strengoverflater ved ulike sveisepistolinnstillinger
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

Dine fordeler

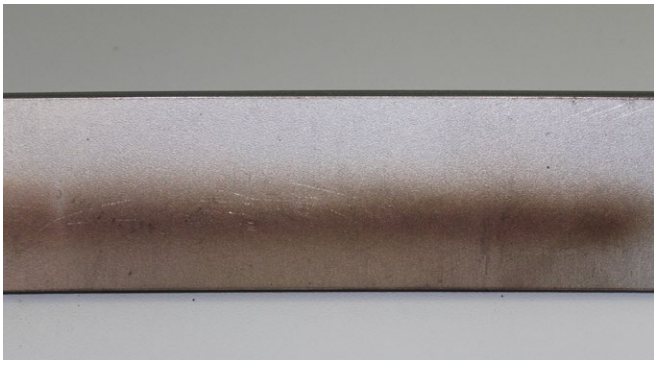
Opptil 30 % totale kostnadsbesparelser
- Senker lønns-, sveisetilsatsmaterial-, dekkgass- og energikostnader
- Forkorter produksjonstiden

Opptil 15 % lavere varmetilførsel
- Mindre etterarbeid (retting, sliping, pussing) med redusert forskyvning, anløpning og spenning
- Minimerer nedetider, takket være kortere vente-tider ved flerlagssveising

Opptil 20 % høyere a-mål
- Symmetriske sveisestrenger takket være dyp, konsentrert innsmelting med sikker rotstrenginnbrenning

Nesten sprutfri
- Minimering av etterarbeid, også på plater med glødeskall eller som er meget tilsmusset

Forside: Lavere varmetilførsel ved forceArc puls®, samt mindre oksidasjon på overflaten, som gir et bedre utseende

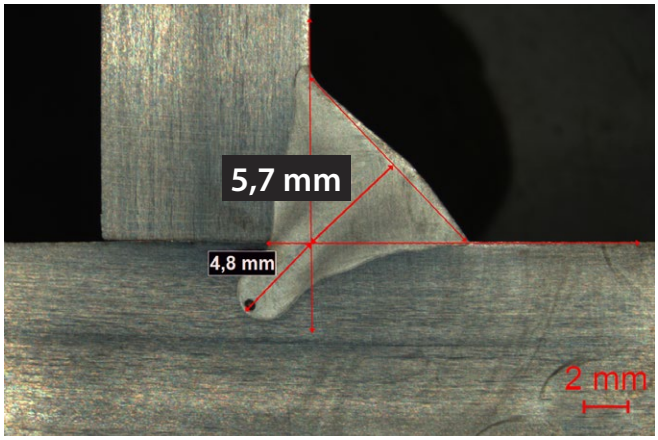


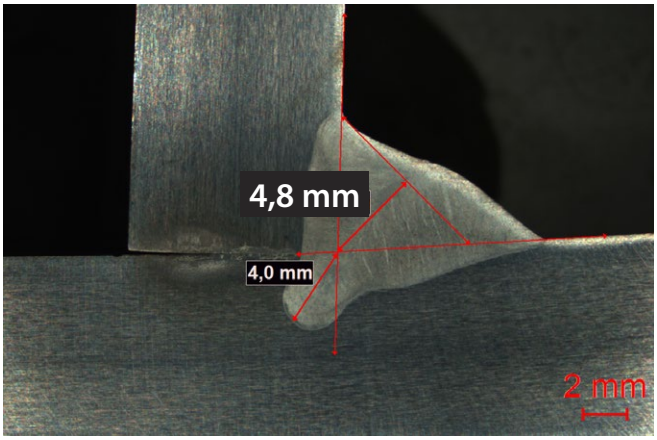
Bakside: Lav varmetilførsel ved forceArc puls®, mindre oksidasjon på overflaten

forceArc puls® har i sitt øvre effektområde opptil 15 % lavere varmetilførsel enn impulslysbuesveising. Dette fører til mindre anløpning og mindre komponentforskyvning.

Dine fordeler

- Lavere varmetilførsel
- Minimert energi per lengdeenhet
- Redusert forskyvning, anløpning og spenning
- mindre etterarbeid (retting, sliping, pussing)
- Mindre forbrenning av legeringselementer, takket være høy korrosjonsbestandighet





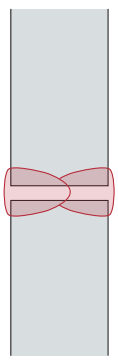
Prosess	forceArc puls® XQ	Puls
DV i m/min	**13**	13
Energi per lengde-enhet i kJ/mm	1,21 (-15 %)	1,44
Vs i m/min	**0,45**	0,45
a-mål	5,7 (+15 %)	4,8

Sveising av aluminium og aluminiumslegeringer

Pulsbuesveis XQ

Dine utfordringer	Vår løsning – pulsbuesveis XQ
Sikkert innsmelting, rotstreng- og kantinnbrenning	▪ Rask og stabil prosesstyring ved bruk av den mest moderne mikroprosessorteknologi
Pent utseende strengoverflate	▪ Rolig, stabil dråpeovergang, færre røykmerker på overflaten ▪ Personlig tilpasset strengutseende med fritt innstillbar Superpuls-funksjon
Sprutminimering	▪ Sprutfri tenning med reverserende trådmater
Sveising av alle platetykkelser	▪ Pålitelig prosess allerede fra 1 mm
Enkel håndtering	▪ Rask digital prosesstyring, lett å føre og kontrollere
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

PC Tosidig sveising av aluminium innen skipsbygging



Sveising av aluminium og aluminiumlegeringer i posisjonssveising uten pendling

Positionweld

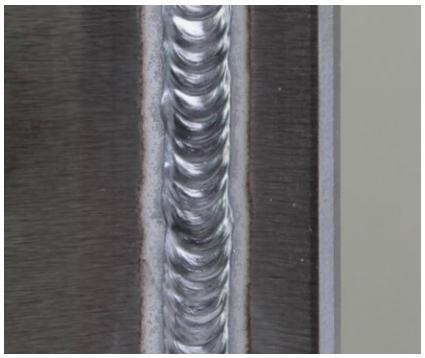
Dine utfordringer

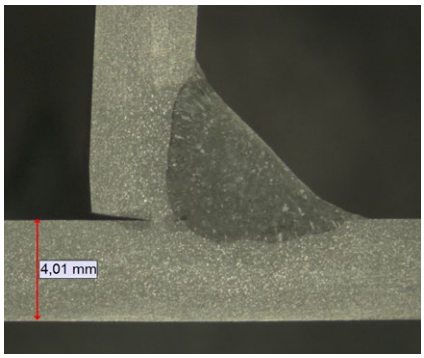
Vår løsning – Positionweld

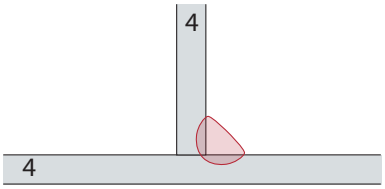
Dine utfordringer	Vår løsning – Positionweld
Sikkert innsmelting, rotstreng- og kantinnbrenning	▪ Konsentrert, digital kontrollert impulslysbuesveis
Kontroller varmetilførsel	▪ Fra fabrikken optimalt innstilt bytte mellom lav og høy sveiseeffekt
Høyere produktivitet	▪ Høye sveisehastigheter sammenlignet med den tradisjonelle pendelteknikken
Pent utseende strengoverflate	▪ Flat, jevnt skalert strengoverflate og nesten sprutfri prosess for mindre etterarbeid
Enkel håndtering	▪ Rask digital prosesstyring, lett å føre og kontrollere
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser

all in

PF Sveising i stigende posisjon, enkel håndtering

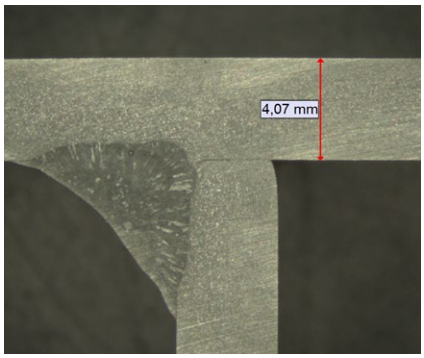


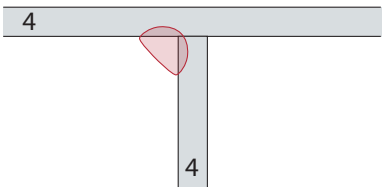




AlMg5, platetykkelse på 4 mm

PD Sveising over hodet, enkel håndtering

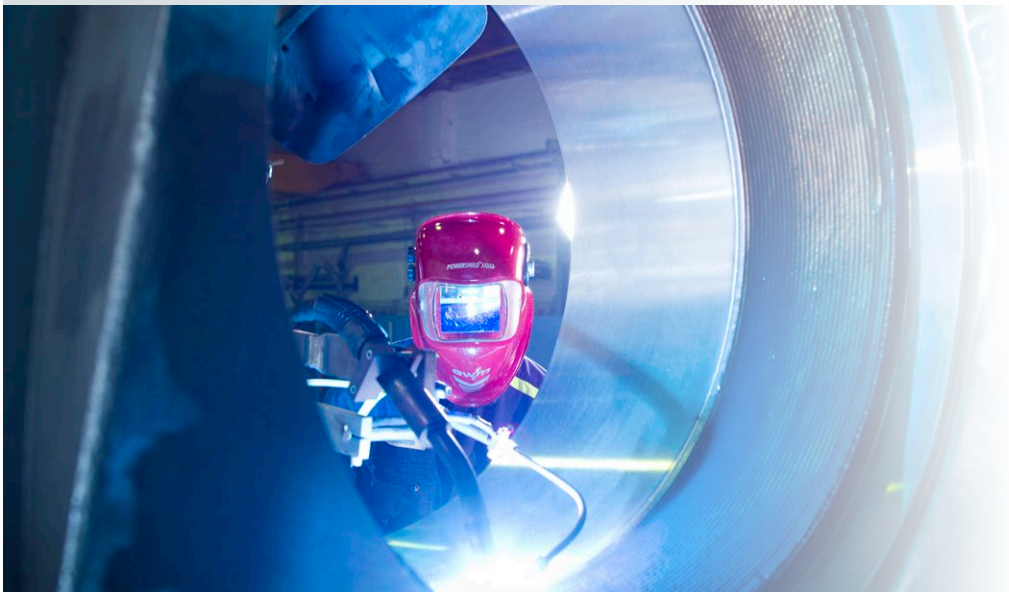




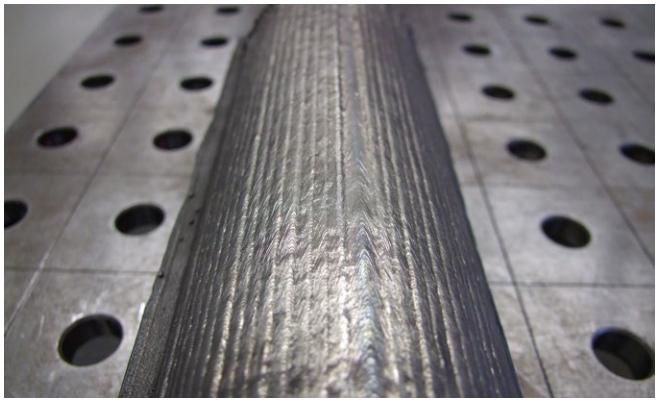
AlMg5, platetykkelse på 4 mm

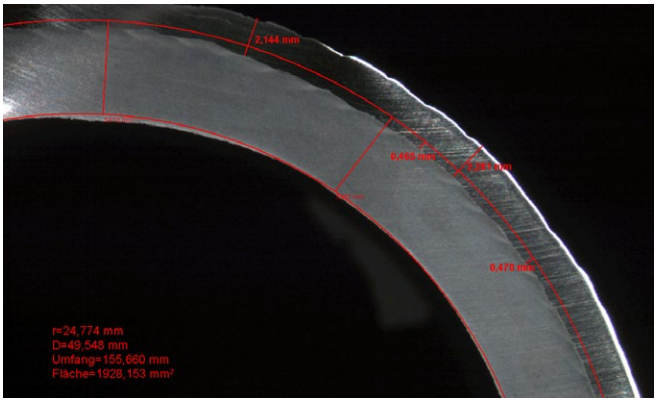
Påleggsveising av cladding/hardpålegg

Dine utfordringer	Vår løsning – cladding/hardpålegg
God korrosjonsbestandighet for pålegget	▪ Liten sammenblanding, takket være optimalt innstilt prosess for påleggsveising
Lite å fjerne etter sveising	▪ Jevn oppbygging av pålegg, minimal maskinering
Stabil lysbue	▪ Høy prosesstabilitet med digitalstyrt lysbue og minimert sprutdannelse
Enkel håndtering	▪ Lett å betjene og stille inn
Fleksibilitet i fremstilling	▪ EWM allin – ett apparat for sveising med alle prosesser og av alle platetykkelser ▪ Prosesser for påleggsveising uten prispåslag for Co- og Ni-baserte legeringer samt høylegerte CrNi-legeringer



PA Påleggsveis på ribbeutstyrte rørvegger



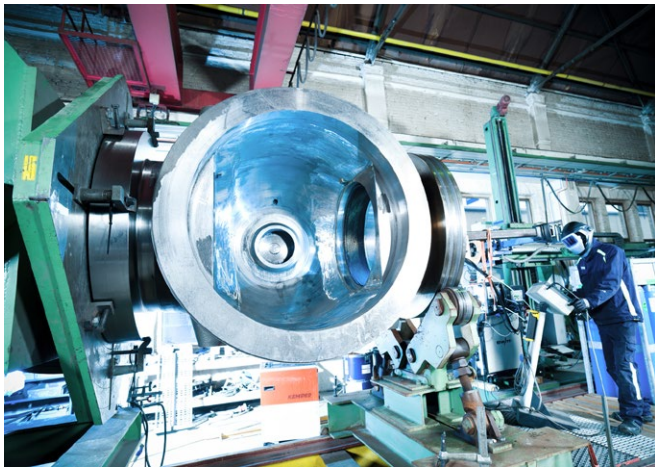


Korrosjonsbestandig påleggsveising av legering 625 Ni-basert materiale

PA MAG + varmtråd påleggsveis for høyere avsettytelse

Nye prosessvarianter, kombinasjon av en MAG-sveiseprosess med samtidig tilførsel av varmtråd.

- Opptil 13,8 kg avsettytelse for en tydelig høyere produktivitet
- Minimal sammenblanding
- Enda bedre egenskaper for de pålagte sjiktene
- Enkel oppstart og innstilling av prosessene
- egnet til cladding og hardpålegg (pansring)

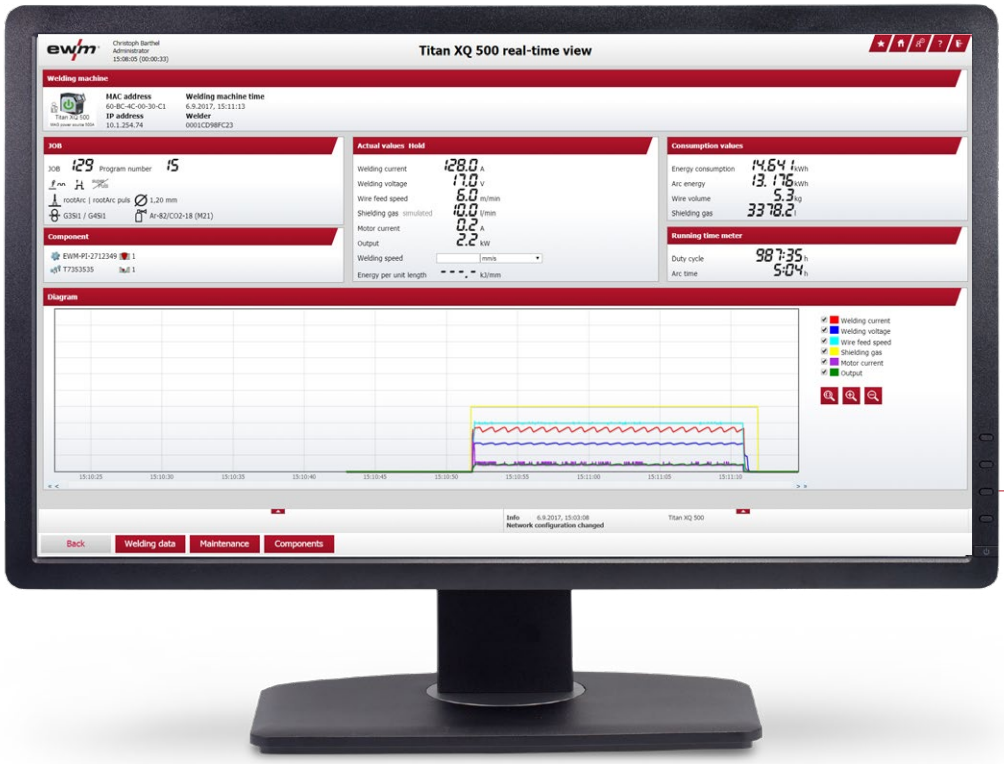


Mer informasjon

www.ewm-group.com/sl/cladding

Welding 4.0-sveisestyringssystemet ewm Xnet
Skrittet mot effektiv sveiseteknikk som er skånsom mot

Intelligent og produktivitetsøkende nettverk av mennesker og maskiner for automatisk dataflyt i produksjonskjeden: Industri 4.0 etablerer seg også innen sveiseproduksjon med det nye, innovative Welding 4.0-sveisestyringssystemet ewm Xnet 2.0. Fremtidskonsepter som «smartfabrikker» og «digitaltransformasjon» blir slik en realitet, uten mye styr. Fordelene er åpenbare: En bedre sammenkobling av produkt og menneske øker effektiviteten og kvaliteten, senker kostnadene og samtidig ressursbruken. Smart overvåking og transparente prosedyrer fra planlegging via produksjon til etterberegninger av sveisestrengen gjør at man alltid holder oversikten. ewm Xnet 2.0 leverer fordelene ved Industri 4.0 til sveisefirma av alle størrelser og varianter. Hent fremtiden inn i din bedrift allerede i dag – ta kontakt med oss.



Nettverksløsning

Kompaktløsningen

- Leilighetsvis registrering, visning og analyse av sveisedata, samt oversikt over de nettverkskoblede apparatene
- Ideell for mindre bedrifter med ett arbeidskift, og små til mellomstore bedrifter med opptil ca. 15 nettverkskoblede apparater

Standardløsningen

- Permanent registrering, visning og analyse av sveisedata, samt oversikt over de nettverkskoblede apparatene
- Standardløsningen for mellomstore og store bedrifter med opptil ca. 60 nettverkskoblede apparater

ressursene

ewm Xnet 2.0: dine fordeler

- Registrering av sveisedata
- Sentral lagring, visning og analyse
- Nettbasert overvåking – styring og overvåking av sveiseprosessen på mange ulike sveiseapparater på mange ulike PC-arbeidsplasser
- Analyse, evaluering, rapportering og dokumentering på nett av registrerte sveiseparametre for alle nettverkskoblede sveiseapparater via ulike dokumentasjons- og evalueringsverktøy
- Overføringsmulighet til alle sveiseapparater i nettverket
- Komfortabel og lettlaget grafisk arrangement av nettverksdeltakere basert på Hallplaner, som kan forstørres med zoom, navigasjonsvindu osv.

ewm Xnet 2.0: moduler og komponenter

- Startersett – motta og bearbeide sveisedata i sanntid, og formidle forbruksverdier
- WPQ-X Manager – opprette og bearbeide sveiseanvisninger, og tilordne dem til sveisere
- Komponentforvaltning – forvalte komponenter, opprette sveiseplaner, tilordne WPS
- Xbutton – tilgangsautorisasjon og WPS-tilordning for sveiseren via robust maskinvarenøkkel

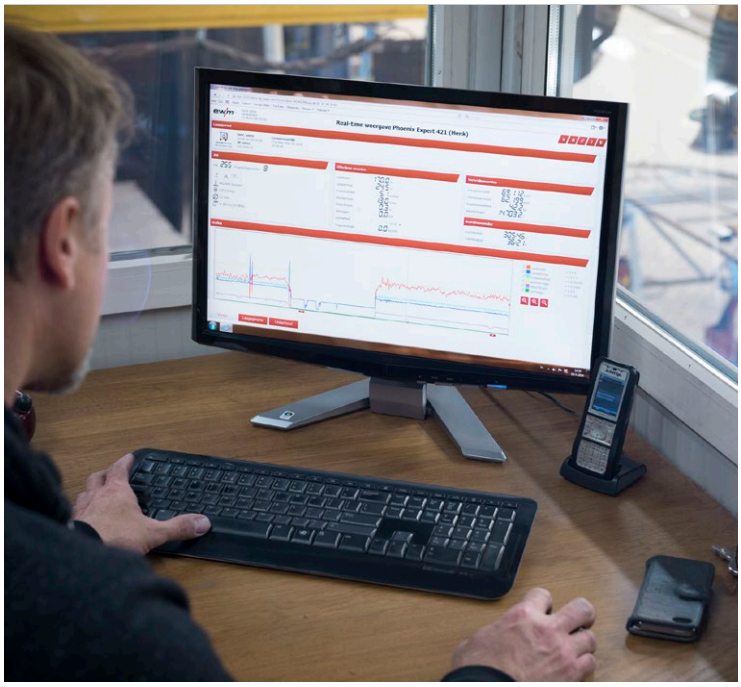
OPC UA-grensesnitt

Ved bruk av standardiserte grensesnitt, som f.eks. OPC UA, kan data fra EWM-systemet eksporteres i et standardformat, slik at det kan integreres et overordnet produkt-forvaltningssystem.

ewm Xnet 2.0-komponentforvaltning (modul 3)

Trinn 1 –
arbeidsforberedelse i ewm Xnet 2.0

- Opprett komponenten som skal ferdigstilles ved hjelp av arbeidsforberedelse i ewm Xnet 2.0 på PC-en på kontoret
- Opprett komponenten som skal ferdigstilles på PC-en på kontoret
- Opprett tegnedata eller importer dem fra CAD
- Fastlegge sveiseplan
- Tilordne WPS
- Skrive ut strekkode, legge til arbeidsoppdrag eller fest et klistremerke rett på komponenten
- Sender komponentdata til sveiseapparatet via LAN/Wi-Fi
- Data er også tilgjengelig på sveiseapparatet uten nettilgang, f.eks. for bruk på byggeplass



Trinn 2 –
skann strekkoden på komponenten

- Sveiseren skanner strekkoden på komponenten med strekkodeleseren
- Komponentdata kalles opp i styringen:
  - Oppdragsnummer
  - Komponentnummer
  - Komponentgruppe
  - Serienummer
  - Batchnummer
  - Sveiseplan (f.eks. sveisestreng 1, streng 1, sveisestreng 1, streng 2 osv.)
  - WPS (sveisedata for hver streng)
  - Påkrevd sveisekvalifikasjon

Trinn 3 –
Xbutton

- Sveiseren identifiserer seg for sveisefrigivelsen via Xbutton på sveiseapparatet

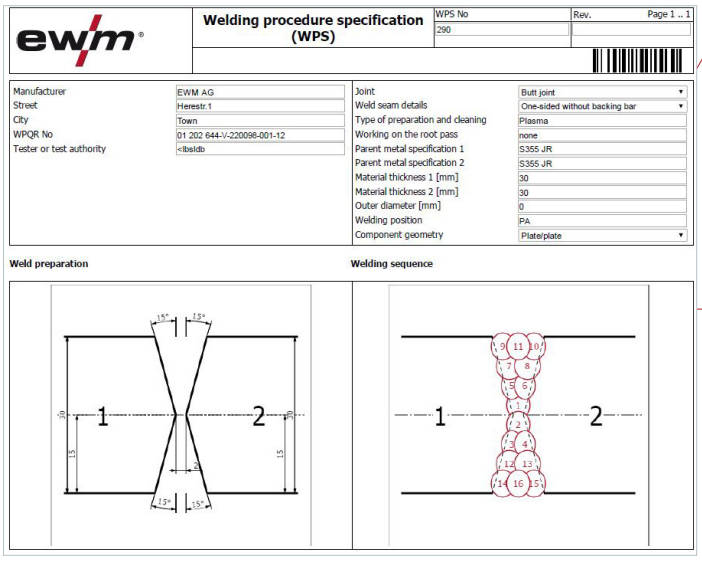
Trinn 4 –
med PM-sveisepistol og grafikkdisplay kalles strenger opp i henhold til sveiseplanen

- Sveiseren starter arbeidet i henhold til angitt rekkefølge
- Samtlige sveiseparametre stilles automatisk inn av apparatet for hver enkelt streng
- Etter hver streng kvitterer sveiseren for ferdigstillelsen med tasten på PM-sveisepistolens grafikkdisplay
- Midlertidig opphold f.eks. ved heftsveising via tasten på PM-sveisepistolens grafikkdisplay
- Visning av strenger

ewm Xnet 2.0-komponentforvaltning (modul 3)

Målet er: En økning av verdiskapningen for sveisestrengen.

Fra arbeidsforberedelsene på kontoret til sveising av komponenten – ewm Xnet 2.0-komponentforvaltning letter alt arbeidet med nettverkskobling. Programvaren følger alle involverte i hele arbeidsprosessen opp til det perfekt produserte arbeidsstykket, og sørger aktivt for at det ikke oppstår feil eller at disse oppdages og korrigeres i tide. I tillegg til utmerket og reproduserbar sveisekvalitet, kan EWM-komponentforvaltningen også øke fremstillingseffektiviteten. Slik elimineres for eksempel uproduktive nedetider mens sveiseren finner og angir de nøyaktig tilpassede sveiseparametrene ved tydelig tilordning av WPS i produksjonsplanen.



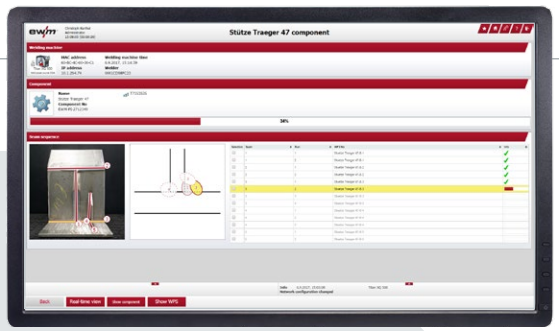
Arbeidsforberedelse i ewm Xnet 2.0 – trinn 1

Opprettet strekkode fra WPS

- Produktivitetsøkning med akselerert, papirløs dataoverføring og kommunikasjon
- Høyere fremstillingsrate med omfattende arbeidsforberedelse, inkludert automatisk innstilling av sveiseparametre for hver streng
- Kvalitetsøkning med utbedring av feilkilder – sveiseplanen definerer WPS for hver enkelt streng

OPC UA-grensesnitt

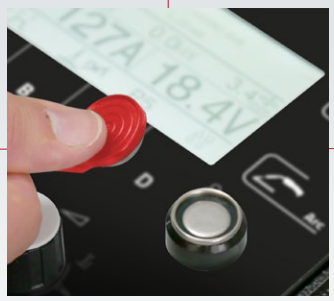
Ved bruk av standardiserte grensesnitt, som f.eks. OPC UA, kan data fra EWM-systemet eksporteres i et standardformat, slik at det kan integreres et overordnet produktforvaltningssystem.



Valgfri skjerm
rett på sveise-
arbeidsplassen viser bla.
sveiseprosedyren

Strekkodeskanner
Innlesing av komponent-
ID – trinn 2

Sveiseforløp – trinn 4



Xbutton
sveisertilordning for
komponent – trinn 3

PM-sveisepistol
med grafikkdis-
play

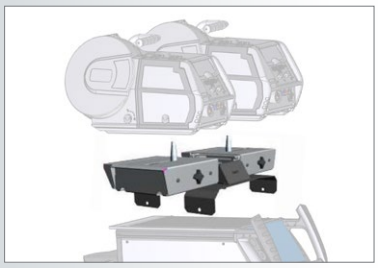
QR-kode:

Pålogging av ulike mobile sluttenheter som smarttelefoner eller nettbrett via Expert XQ 2.0

Oversikt over ekstrautstyr

Svingbar trådmaterbrakett

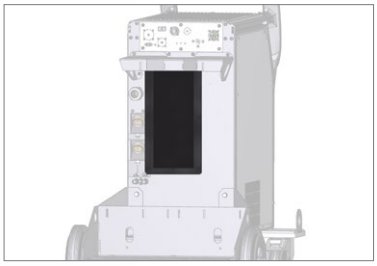
Akselforlengelse



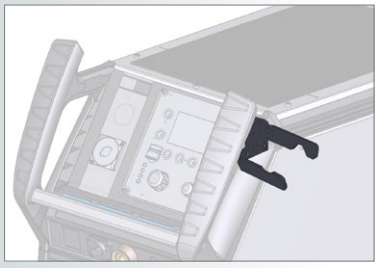
Dobbel trådmaterbrakett

Slangepakkeholder*

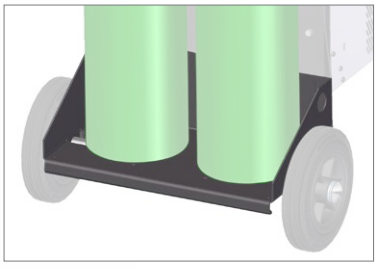
Rammevern



Støvfilter til sveisestrømkilde og kjøleaggregat



Pistolholder

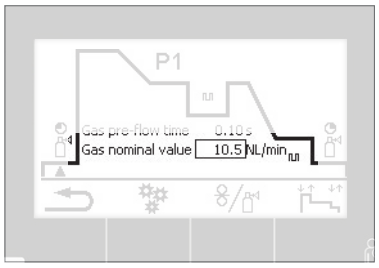


Dobbel flaskeholder

Apparattilkobling for 2. trådmater på Titan XQ kompakt

Løfteutstyr*

*Kan ikke kombineres med Titan XQ puls kompakt



DGC – elektronisk gassmengdestyring

WHS – trådspoleoppvarming

WRS – trådreservesensor

Pistolholder

Hjulsett

Gummiføtter

Kranoppheng

Heavy-Duty-sett (verneplate pluss kranoppheng)

Tilkobling for fatmating

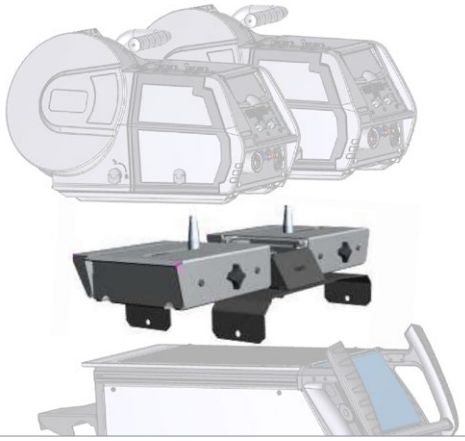
Oppfyller sveiserens ønsker
Titan XQ puls – ekstrautstyr

Svingbar trådmater – avrundet

- Plass til en Drive XQ-trådmater
- Forstørret arbeidsradius på grunn av dreiemuligheten
- Trådmateren settes på og tas av uten verktøy

Akselforlengelse – skaper plass til hjulene

- Muliggjør påsetting av trådmateren Drive XQ med montert hjulsett på ekstrautstyret svingbar trådmater
- Få håndgrep – forlengelsen føres enkelt på mandrelen på den valgfrie svingbare trådmateren og festes



Plass til to trådmatere – bytt mellom sveiseoppgaver uten oppsettstid

- Problemfritt bytte mellom to sveiseanvendelser med to Drive XQ-trådmatere på apparatet
- Lett bytte av trådspole – apparatene kan trekkes ut av hverandre

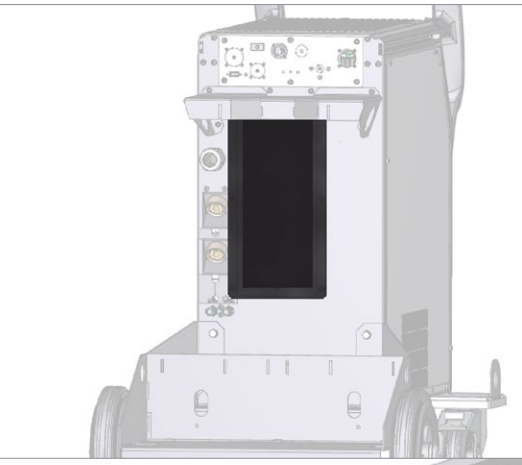
Slangepakkeholder – også for lange ledninger*

- Holder for opptak av lang slangepakke (opptil 40 m), tilbehør og sveisepistol
- Kan brukes sammen med ekstrautstyret svingbar trådmater

*Kan ikke kombineres med Titan XQ puls kompakt

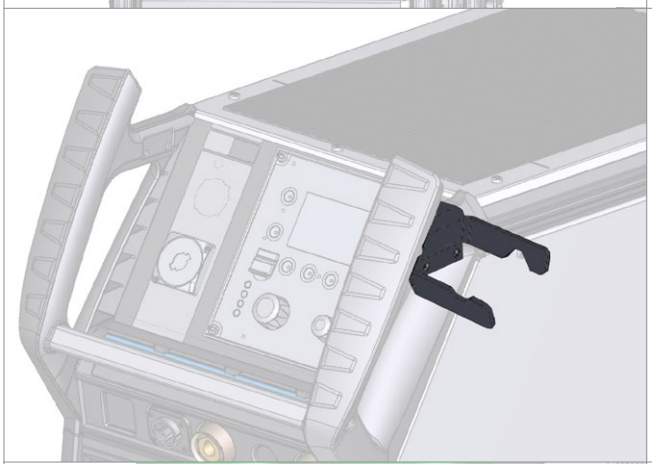
Rammevern – til den daglige verkstedstrafikken

- Beskytter anlegget og tilkoblede kontakter mot skader forfra



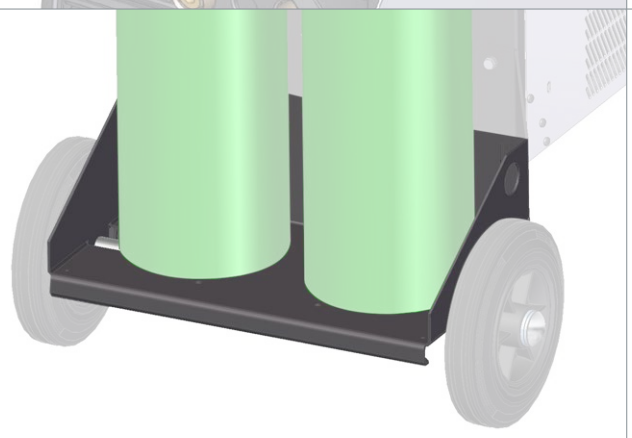
Støvfilter til sveiseapparat og kjøleaggregat – smussen forblir på utsiden

- Beskytter sveiseapparatet mot ekstrem tilsmussing
- Kan demonteres og monteres uten verktøy for rengjø ring
- Festemidlene er umistelige
- Lett å rengjøre



Pistolholder – orden er halve sveisingen

- En trygg arbeidsplass beskytter mot personskader
- For MIG-/MAG- og TIG-sveisepistol
- Skrus enkelt på anleggets håndtak
- Fås i individuelle utførelser for venstre- og høyrehendte

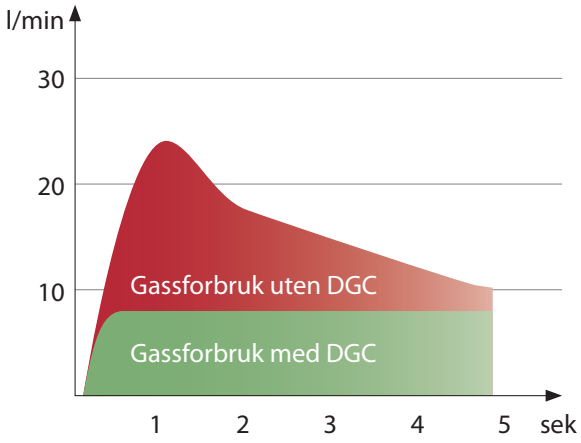


Dobbelt flaskeopptak

- For drift med to trådmatere
- Sveising med ulike dekkgasser uten lang oppsettstid

Alt passer – og kan tilpasses
Trådmateren Drive XQ, ekstrautstyr

DGC – gassinnsparing ved tenning



DGC – elektronisk gassmengdestyring – spar gass, helt enkelt

- Forhindrer sveisefeil på grunn av for mye eller for lite gass
- Effektivitet med gassbesparelser, takket være nøyaktig innstilling
- 100 % reproduserbar med digital innstilling og lagring i spesifikk JOB (sveiseoppgave)
- Konstant gassgjennomstrømningsmengde, takket være elektronisk styring
- Digital visning av nominell og faktisk gassgjennomstrømningsmengde i l/min
- Særlig fordelaktig ved lange slangepakker, f.eks. i skips- og stålkonstruksjon
- Ingen gasstøt med turbulens ved tenning av lysbuen, takket være myk åpning og lukking av den elektriske ventilen

WHS – trådspoleoppvarming* – la deg begeistre av bedre strengkvalitet

- Forhindrer fuktighetsinntrengning i sveisebadet, fordi sveisetråden tørkes med forvarme
- Regulert temperatur holder 40°C (justerbar)
- Garanterer problemfrie sveiseresultater, spesielt med aluminium
- Reduserer faren for hydrogenporer

*Ikke tilgjengelig for Titan XQ puls C

WRS – trådreservesensor – ingen overraskelser under sveisingen

- Advarer ved 10 % restmengde på trådspolen
- Forhindrer sveisefeil på grunn av innsveiset trådende
- Redusert stillstand med full kontroll over spolebytte

Pistolholder – lar ingenting brenne seg

- Mer sikkerhet i arbeidet
- Øker sveisepistolens levetid
- Skaper orden på arbeidsplassen

Hjulsett – gjør deg mobil

- Maksimal fleksibilitet for Drive XQ
- Komfortabel og kjørbar
- Store hjul (Ø125 mm) overvinner hindringer

Gummiføtter – slik at den aldri sklir

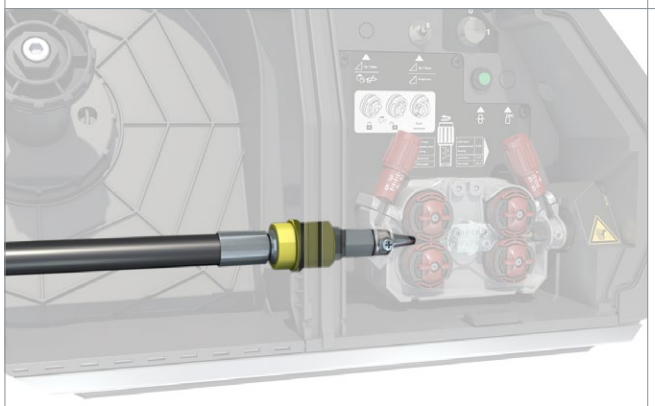
- Byttes ut mot standard glideskinne

Kranoppheng – enkel forflytning

- For enkel og sikker transport
- Maksimal mobilitet også ved hengende bruk

Heavy-Duty-sett (verneplate pluss kranoppheng) – når det settes hardt mot hardt

- Optimal beskyttelse ved røffe bruksbetingelser
- For stående, liggende og hengende bruk
- Glidende, temperaturbestandig og støtsikker verneplate
- Kranoppheng for maksimal mobilitet og enkel, sikker transport



Tilkobling for fatmating – endeløs sveising

- Bedre effektivitet med mating fra fat
- Tidsgevinst med innspart trådspolebytte

Tilkoblingskontakt på trådmater

- Tilkoblingsmuligheter for kullbuetang og elektrode-holder til MMA-sveising
- Forbedret bruksfleksibilitet

Strømningsmåler for manuell gassmengdeinnstilling

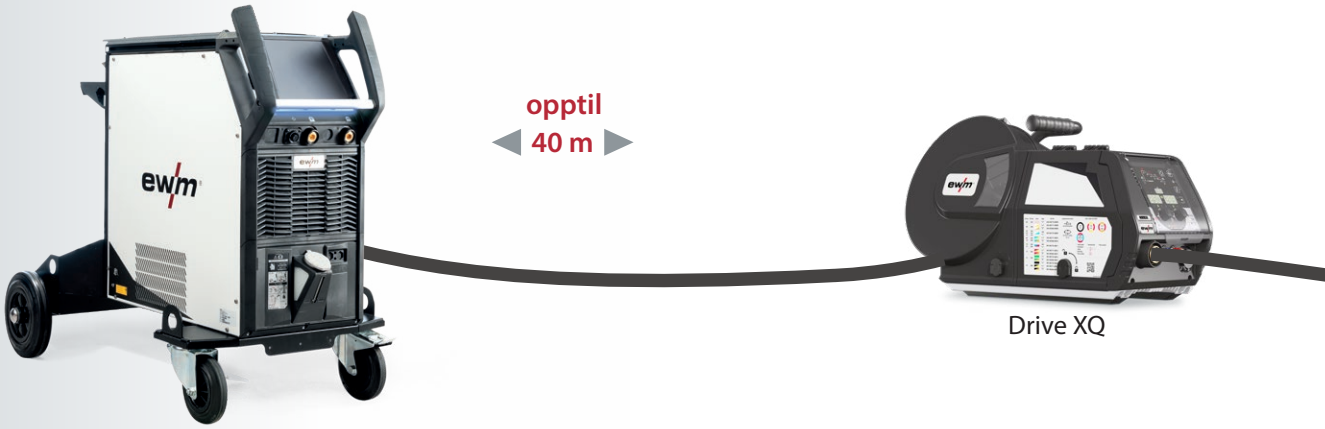
- Presis innstilling og kontroll rett på stedet
- Særlig fordelaktig ved lange slangepakker, f.eks. i skips- og stålkonstruksjon

Titan-tilbehør – nyttig og brukerorientert.

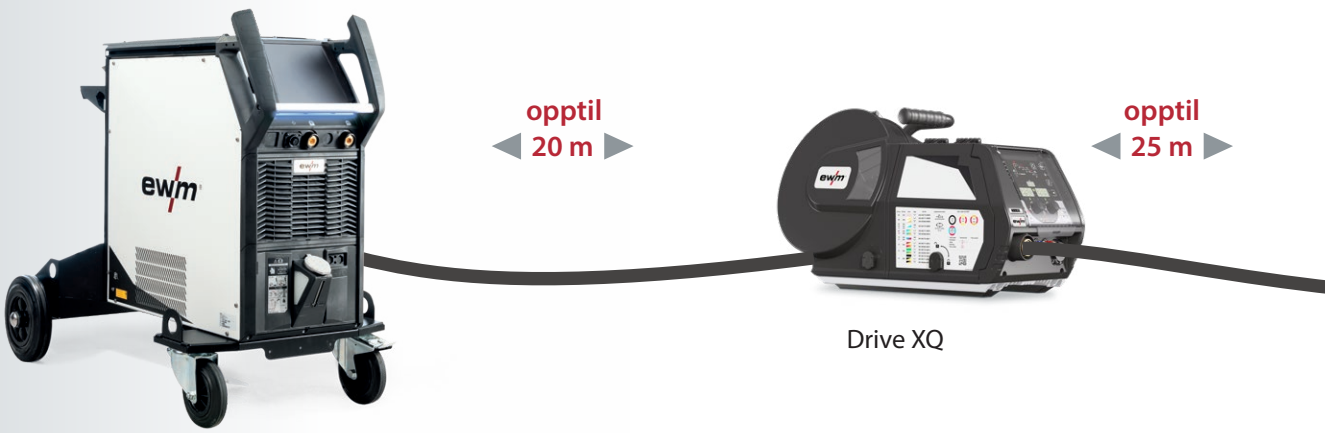
R10 19-polet fjernkontroll

- Innstilling av trådhastighet, spenningskorreksjon
- Robust metallhus med gummiføtter holdebøyle og holdemagnet, 19-polet tilkoblingskontakt
- med separat kabel på 5 m, 10 m og 20 m

Systemoversikt for Push/Pull-sveisepistol

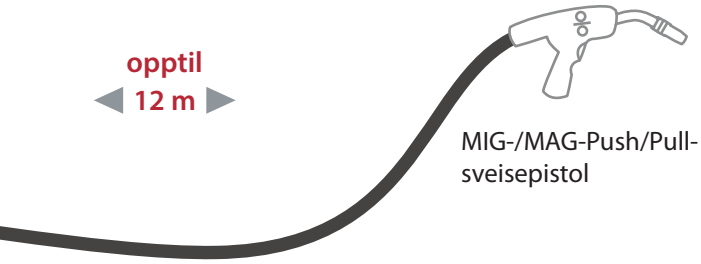


Systemoversikt for miniDrive



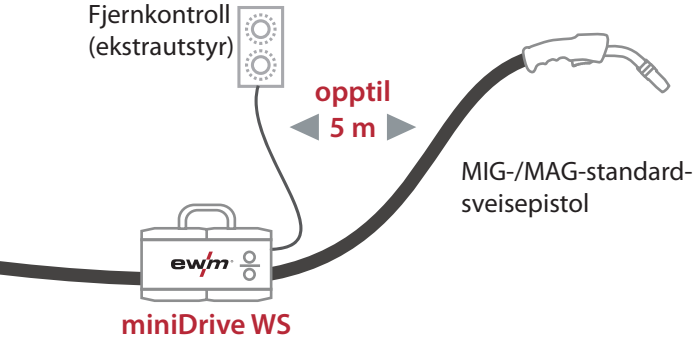
RC Expert XQ 2.0-fjernkontroll

- Innstilling og visning av alle Titan XQ-sveiseparametre
- Robust metallhus med holdebøyle og 3 holdemagneter
- Plastdeksel
- 7-polet støpsel
- med valgfri kabel på 2 m, 5 m, 10 m og 20 m



Push/Pull-sveisepistol

- Sikker og konstant trådmating av tynne og myke tråder, som f.eks. aluminium, også ved lange slangepakker
- Angi kontakttrykket på matehjulene helt presist
- Mindre slitsomt arbeid med ergonomiske håndtak



miniDrive-mellommateverk – så kommer du til overalt

- Er sveisearbeidsplassen din trang, langt fra sveisestrømkilden og hindret av stor vekt? Da er miniDrive løsningen.
- Robust lettvekter: Kun 7,5 kg
- Best mulig beskyttelse med avrundede kanter og plastbeskyttere
- Sikker trådmating selv over lange strekninger

du finner mer tilbehør på www.ewm-sales.com

Titan XQ puls – MIG-/MAG-multiprosessveiseapparat, tekniske data

Tekniske data	Titan XQ 350 puls	Titan XQ 400 puls	Titan XQ 500 puls	Titan XQ 600 puls
Innstillingsområde for sveisestrøm	5 A–350 A	5 A–400 A	5 A–500 A	5 A–600 A
Innstillingsområde for sveisespenning	10,2 V–34 V	10,2 V–36 V	10,2 V–40 V	10,2 V–44 V
Intermittens for sveisestrøm ved omgivelsestemperatur på 40 °C				
100 %	**350 A**	370 A	470 A	470 A
80 %	–	**400 A**	**500 A**	**500 A**
60 %	–	–	–	550 A
40 %	–	–	–	600 A
Nettspenning 50 Hz / 60 Hz	3 x 400 V (-25 % til +20 %) til 3 x 500 V (-25 % til +10 %)			
Hovesikring (treg)	3 x 20 A	3 x 25 A	3 x 32 A	3 x 32 A
Virkningsgrad	88 %			
cos φ	0,99			
Tomgangsspenning ved 3 x 400 V nettspenning	82 V			
maks. tilkoblingsledning	15,4 KVA	18,6 KVA	25,8 KVA	34,1 KVA
Anbef. generatoreffekt	20 KVA	25 KVA	35 KVA	45 KVA
Kapslingsgrad	IP23			
EMV-klasse	A			
Omgivelsestemperatur	-25 °C til 40 °C			
Apparatkjøling	Vifte			
Brennerkjøling	Gass eller vann			
Kjølevanntank	8 l			
Sikkerhetsmerking	S / CE			
Standarder	IEC 60974-1, -2, -10			
Mål L x H x B	1152 x 976 x 686 mm 45,3 x 38,4 x 27 tommer			
Apparatvekt, gasskjølt	114 kg / 251,32 lb			
Apparatvekt, vannkjølt	128 kg/282,19 lb			

80 % IM*

* Titan XQ puls 400/500 puls

Tekniske data	Drive XQ
Intermittens for sveisestrøm ved omgivelsestemperatur på 40 °C	
100 % intermittens	470 A
40 % intermittens	600 A
Trådhastighet	0,5 m/min til 25 m/min
Hjulutrustning fra fabrikk	Matehjul Uni 1,0 til 1,2 mm (for ståltråd)
Mateverk	4-hjuls (37 mm)
Sveisepistoltilkobling	Eurokontakt
Egnethet i kummer	Komplett, fra 42 cm (oval)
Trådspolediameter	Standardisert trådspole fra 200 mm til 300 mm
Kapslingsgrad	IP23
EMV-klasse	A
Omgivelsestemperatur	-25 °C til 40 °C
Sikkerhetstegn	CE
Standarder	IEC 60974-1, -5, -10
Mål L x H x B	660 x 380 x 280 mm 26 x 15 x 11 tommer
Vekt	13 kg 28,66 lb

Titan XQ puls – kompakt MIG-/MAG-multiprosessveiseapparat med integrert trådmater eFeed, tekniske data

Tekniske data	Titan XQ 350 puls	Titan XQ 400 puls
Innstillingsområde for sveisestrøm	5 A–350 A	5 A–400 A
Innstillingsområde for sveisespenning	14,3 V–31,5 V	14,3 V–34 V
Intermittens for sveisestrøm ved omgivelsestemperatur på 40 °C		
100 %	**350 A**	320 A
80 %	350 A	**350 A**
60 %	–	400 A
40 %	–	–
Nettspenning 50 Hz/60 Hz	3 x 400 V (-25 % til +20 %) 3 x 460 V (-25 % til +15 %) 3 x 500 V (-25 % til +10 %)	
Hovedsikring (treg)	3 x 20 A	
Virkningsgrad	88 %	
cos φ	0,99	
Tomgangsspenning ved 3 x 400 V nettspenning	82 V	
maks. tilkoblingsledning	17,6 kVA	18,6 kVA
Anbef. generatoreffekt	25 kVA	
Kapslingsgrad	IP23	
EMV-klasse	A	
Omgivelsestemperatur	-25 °C til 40 °C	
Apparatkjøling	Vifte	
Brennerkjøling	Gass eller vann	
Kjølevanntank	8 l	
Sikkerhetsmerking	S / CE	
Standarder	IEC 60974-1, -2, -10	
Mål L x H x B	1152 x 976 x 686 mm 45,3 x 38,4 x 27 tommer	
Apparatvekt, gasskjølt	117 kg/257,94 lb	
Apparatvekt, vannkjølt	131 kg/288,8 lb	
Trådhastighet	0,5 m/min til 25 m/min	
Hjulutrustning fra fabrikk	Matehjul Uni 1,0 til 1,2 mm (for ståltråd)	
Mateverk	4-hjuls (37 mm)	
Sveisepistoltilkobling	Eurokontakt	
Trådspolediameter	Standardisert trådspole fra 200 mm til 300 mm	

80 % IM *

* Titan XQ puls 400

HOVEDKONTOR

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | 56271 Mündersbach | Tyskland
Telf: +49 2680 181-0 | Faks: -244
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

TEKNOLOGISENTER

EWM AG
Forststraße 7-13 | 56271 Mündersbach | Tyskland
Telf: +49 2680 181-0 | Faks: -144
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

PRODUKSJON, SALG OG SERVICE

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | 56271 Mündersbach | Tyskland
Telf: +49 2680 181-0 | Faks: -244
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31 | 407 53 Jiříkov | Tsjekkia
Telf: +420 412 358-551 | Faks: -504
www.ewm-jirikov.cz | info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan | New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City | Jiangsu | Post code 215300 | Kina
Telf: +86 512 57867-188 | Faks: -182
www.ewm.cn | info@ewm-group.cn

EWM-EUEN GmbH
Mekanisering og automasjon
Säntisstraße 81 | 12277 Berlin | Tyskland
Tlf.: +49 30 742-38 | Faks: -8013 | kontakt@h-euen.de

SALGS- OG SERVICESTEDER I TYSKLAND

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Nossen
Gewerbestraße 8 | 01683 Nossen
Tlf.: +49 35242 6512-0 | Faks: -20
www.ewm-nossen.de | info@ewm-nossen.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Rathenow
Grünauer Fenn 4 | 14712 Rathenow
Tlf.: +49 3385 49402-0 | Faks: -20
www.ewm-rathenow.de | info@ewm-rathenow.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Wittstock
Ruppiner Straße 6 | 16909 Wittstock
Tlf.: +49 3394 40009-0 | Faks: -20
www.ewm-wittstock.de | info@ewm-wittstock.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Göttingen
Rudolf-Winkel-Straße 7-9 | 37079 Göttingen
Tl:f +49 551 3070713-0 | Faks: -20
www.ewm-goettingen.de | info@ewm-goettingen.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Moers
Rheinlandstraße 6 | 47445 Moers
Tel. +49 2841-602376-0 | Fax: -6
www.ewm-moers.de | info@ewm-moers.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Ibbenbüren
Gildestraße 23 | 49477 Ibbenbüren
Tlf.: +49 5451 93683-0 | Faks: -20
www.ewm-ibbenbueren.de | info@ewm-ibbenbueren.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Pulheim
Dieselstraße 9b | 50259 Pulheim
Tlf.: +49 2238 46466-0 | Faks: -14
www.ewm-pulheim.de | info@ewm-pulheim.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Koblenz
August-Horch-Straße 13a | 56070 Koblenz
Tlf.: +49 261 963754-0 | Faks: -10
www.ewm-koblenz.de | info@ewm-koblenz.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Siegen
Köhlerweg 29 | 57250 Netphen
Tlf.: +49 2738 69241-0 | Faks: -20
www.ewm-siegen.de | info@ewm-siegen.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Stuttgart
Schelmenwasenstr. 23 | 70567 Stuttgart-Fasanenhof
Tlf.: +49 711 633 929 -0 | Faks -20
www.ewm-stuttgart.de | info@ewm-stuttgart.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Singen
Hohenkräher Brühl 6 | 78259 Mühlhausen-Ehingen
Tlf.: +49 7733 5039-0 | Faks:-79
www.ewm-singen.de | info@ewm-singen.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter München
Gadastraße 18a | 85232 Bergkirchen
Tlf.: +49 8142 284584-0 | Faks: -9
www.ewm-muenchen.de | info@ewm-muenchen.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Tettnang
Karlsdorfer Straße 43 | 88069 Tettnang
Tlf.: +49 7542 97998-0 | Faks: -29
www.ewm-tettnang.de | info@ewm-tettnang.de

EWM AG | Salgs- og teknologisenter Neu-Ulm
Heinkelstraße 8 | 89231 Neu-Ulm
Tlf.: +49 731 7047939-0 | Faks: -15
www.ewm-neu-ulm.de | info@ewm-neu-ulm.de

SALGS- OG SERVICESTEDER INTERNASJONALT

Kina
EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan | New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City | Jiangsu | Post code 215300 | Kina
Telf: +86 512 57867-188 | Faks: -182
www.ewm.cn | info@ewm-group.cn

Østerrike
EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Gewerbestraße 7 | 4653 Eberstalzell | Østerrike
Telf: +43 7241 28400-0 | Faks: -20
www.ewm-austria.at | info@ewm-austria.at

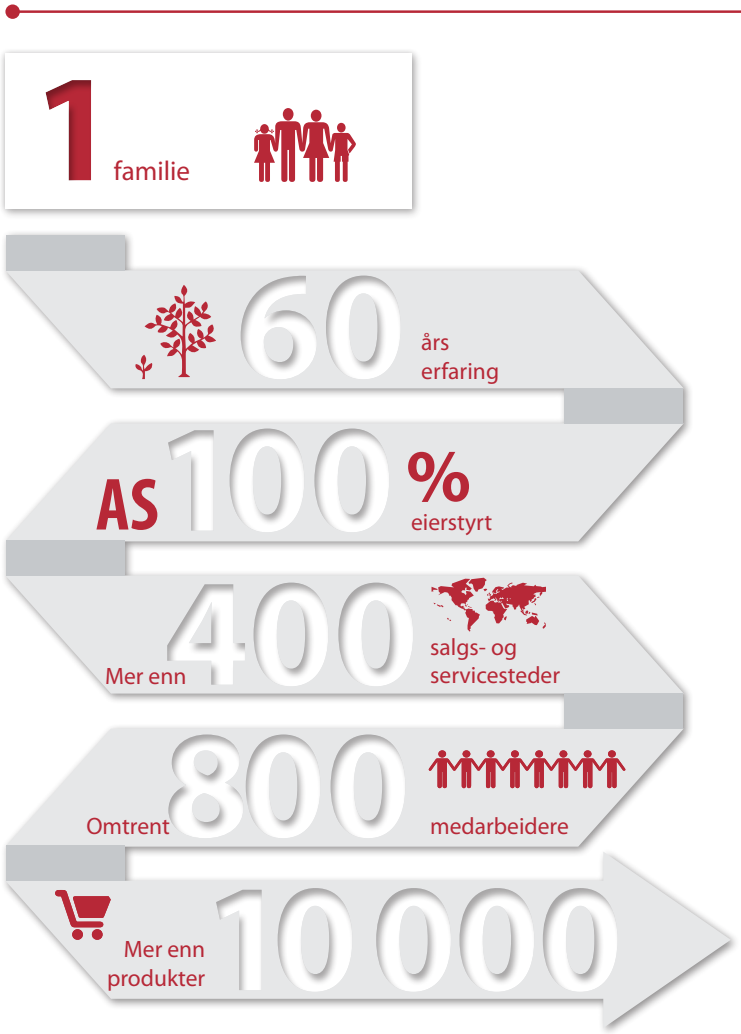
Storbritannia
EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way | Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth | Northumberland | NE61 6JN | Storbritannia
Telf: +44 1670-505875 | Faks: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk | info@ewm-morpeth.co.uk

Tsjekkia
EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Salgs- og servicesenter Benesov u Prahy
Tyršova 2106 | 256 01 Benešov u Prahy | Tsjekkia
Telf: +420 317 729-517 | Faks: -712
www.ewm-benesov.cz | info@ewm-benesov.cz

Polen
EWM Poland SP Z.O.O.
Gdańska 13A | 70-661 Stettin | Polen
Telf: +48 91 433 08 70
www.ewm-stettin.pl | info@ewm-stettin.pl

Fabrikker Steder ● Mer enn 400 EWM-salgspartnere på verdensbasis

Vil du vite mer? Ring oss eller send oss en e-post! Vi prater gjerne med deg.
Tlf.: +49 2680 181-0 | www.ewm-group.com



Kvalitet fra Tyskland

EWM AG er Tysklands største produsent av, og internasjonalt en av de fremste tilbydere av og teknologipådrivere for lysbue-sveiseteknikk.

Med fremtidsrettede og bærekraftige komplettløsninger for industrikunder og bransjehåndverksbedrifter, samt en stor porsjon lidenskap, har familiebedriften fra Mündersbach drevet sin virksomhet i over 60 år med mottoet «***WE ARE WELDING***».

1 Din partner for all sveiseteknologi.

053-300020-00027 / 2020-02 / © EWM AG

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
D–56271 Mündersbach
Tlf.: +49 2680 181-0 | Faks: -244
www.ewm-group.com
www.ewm-sales.com
info@ewm-group.com

Salg | rådgivning | service

Besøk oss!

Innholdet til dette dokumentet er blitt nøye undersøkt, kontrollert og bearbeidet, likevel tar vi forbehold om endringer, skrivefeil og feiltakelser.