



Metoda svařování – přehled

	Strana
Svařování nelegované až nízkolegované oceli	
Svařování kořene	▪ rootArc® 34-35
Svařování plnicích a krycích vrstev	▪ forceArc puls® 36-37
Svařování koutových svarů s hlubokým závarem	▪ forceArc puls® 38-39
Svařování za použití 100 % CO ₂	▪ coldArc®/ rootArc® 41
Svařování nelegované, nízkolegované a vysokolegované oceli	
Svařování úplných spojení u koutových svarů	▪ forceArc puls® 42-43
Svařování ve vynucených polohách bez rozkyvu hořáku	▪ Positionweld 44-45
Svařování s konstantním závarem a konstantním výkonem	▪ wiredArc/ wiredArc puls 40
Svařování a pájení nelegované, nízkolegované a vysokolegované oceli a pozinkovaných plechů	
Svařování a pájení tenkých plechů	▪ coldArc® 46-47
Svařování vysoce legované oceli	
Svařování plnicích a krycích vrstev	▪ forceArc puls® 48-49
Svařování hliníku a hliníkových slitin	
Svařování hliníku a hliníkových slitin	▪ Impulzní oblouk 50
Svařování ve vynucených polohách bez rozkyvu hořáku	▪ Positionweld 51
Navarování	
Cladding, tvrdé návary	52-53

Svařování kořene nelegovaných a nízkolegovaných ocelí

Vaše požadavky

Naše řešení – rootArc®

Nerovnoměrná, měnitelná vzduchová mezera

- Perfektní přemostění mezery

Výsledek spolehlivě vyhovující rentgenovým zkouškám

- Dobrá struktura kořene a spolehlivé natavení otupených hran drážky

Svařování v různých polohách

- Vysoký tlak svařovacího oblouku pro svařování kořene ve všech polohách

Zvýšení produktivity

- Vysoká rychlost svařování a odtavovací výkon v porovnání s WIG nebo ručním svařováním obalenou elektrodou
- Proces s malým rozstříkem

Jednoduchá manipulace

- Rychlá digitální regulace procesu, snadné vedení a kontrola
- Použití běžných svařovacích hořáků bez dodatečného pohybu drátu
- Svařování i u dlouhých svazků hadic bez dodatečného měřicího vedení napětí díky výkonovému modulu RCC (Rapid Current Control)
- Pro ruční a mechanizované aplikace

Bez přibroušení mezivrstev

- Ploché, hladké povrch svaru a proces téměř bez rozstříku pro méně dodatečné práce

Flexibilita ve výrobě

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



Vše Svařování kořene se vzduchovou mezerou, bez podložení (zajištění) svarové lázně

1



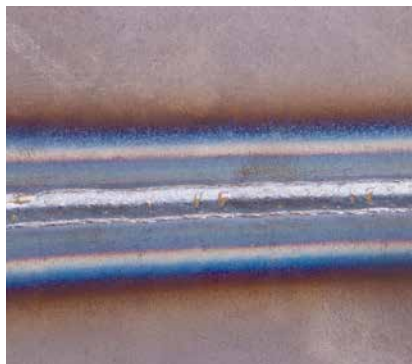
Příprava svařování kořene na trubce, úhel otevření svaru, 60° se vzduchovou mezerou 3 mm

2

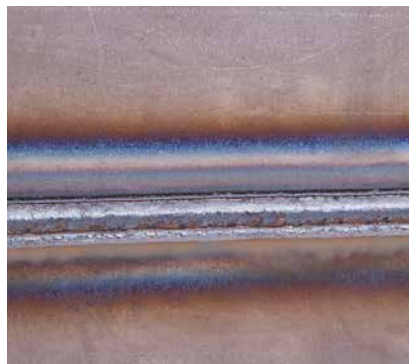


Přední strana

PC Svařování kořene PC se vzduchovou mezerou, bez podložení (zajištění) svarové lázně



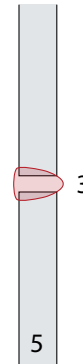
Přední strana



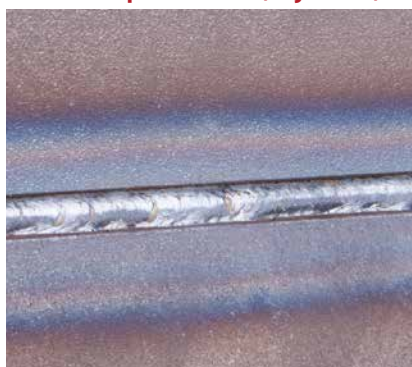
Kořen



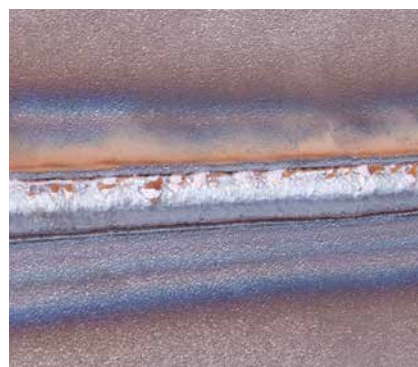
Tloušťka plechu 5 mm
Vzduchová mezera 3 mm



PC Svařování kořene PC se vzduchovou mezerou, bez podložení (zajištění) svarové lázně



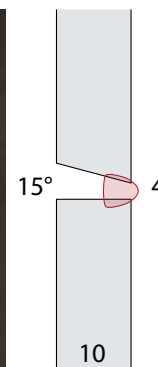
Přední strana



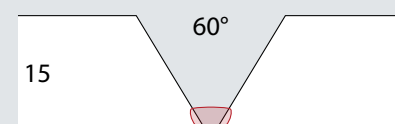
Kořen



Tloušťka plechu 10 mm, faseta jednostranně 15 stupňů, vzduchová mezera 4 mm



Kořen



Svařování trubky, tloušťka stěny 15 mm, úhel otevření svaru 60°

Svařování plnicích a krycích vrstev nelegované a nízkolegované oceli

Vaše požadavky

Naše řešení – forceArc puls®

Jednoduchá manipulace

- Snadné zaučení i pro nezacvičené svářeče díky rychlé digitální regulaci procesu, téměř bez rozstřiku, redukce vytváření vrubů

Bezpečný závar

- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran drážky hlubokým závarem

Minimalizace deformace konstrukčních dílů

- Modifikovaný, teplo minimalizující, směrově stabilní impulzní oblouk

Větší úspornost

- Možná redukce objemu svaru, potenciálně pro doby svařování kratší o více než 50 % ve výrobě, ručně automaticky

Spolehlivé svařování při horší dostupnosti

- Perfektní svařování i s velmi dlouhými konci drátu (délka volného drátu)

Změnitelná, nerovnoměrná vzduchová mezera

- Vynikající přemostění mezery i ve vysokém výkonovém pásmu

Vytváření vrubů, tvar svaru

- Vynikající smáčení povrchu materiálu, hladký povrch svaru i u silně zoxidovaných nebo znečištěných plechů

Kvalifikace procesu svařování

- Kvalifikováno přezkoušením (č. procesu 135) dle ČSN EN ISO 15614-1

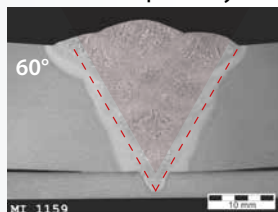
Jednoduchá manipulace

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



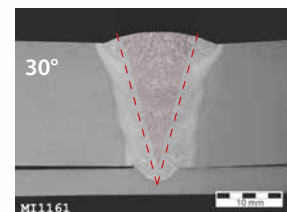
Svařování s redukováným objemem svaru byl několikrát otestován a potvrzen nezávislými instituty. Procesy svařování EWM forceArc® a forceArc puls® umožňují zkrácení doby svařování ve srovnání se standardní metodou se sprchovým obloukem až o 50 %. Díky redukovánému úhlu otevření svaru jsou chráněny zdroje za současně nezměněných mechanicko-technologických vlastností.

Standardní sprchový oblouk



11 svarových housenek

forceArc®



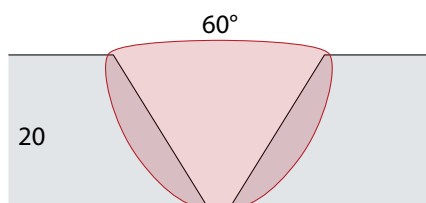
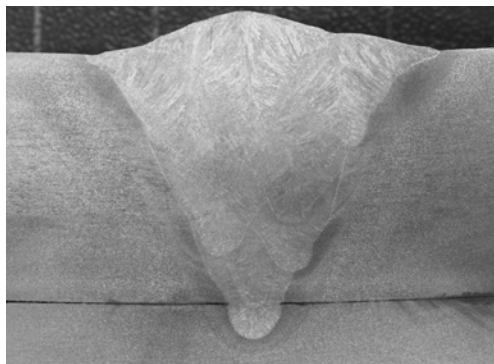
5 svarových housenek
Doba svařování
kratší o 50 %

Nezměněné mechanicko-technologické vlastnosti

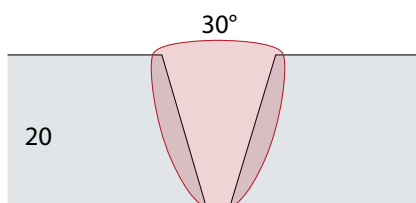
Kompletní odbornou zprávu, která popisuje výhody, najdete na internetu pod následujícím odkazem:
www.ewm-group.com/sl/professionalreport



PA Úplné spojení, jednostranně svařený tupý stroj u redukováného úhlu otevření svaru

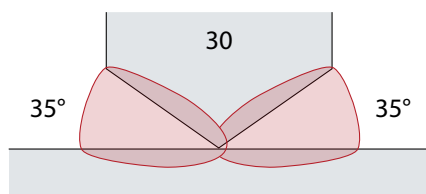


S355, 20 mm, úhel otevření svaru 60°
9 svarových housenek, standardní sprchový oblouk



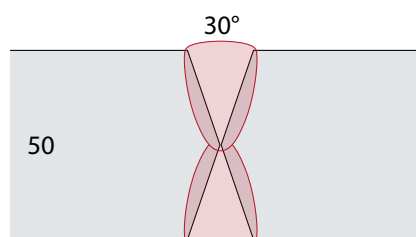
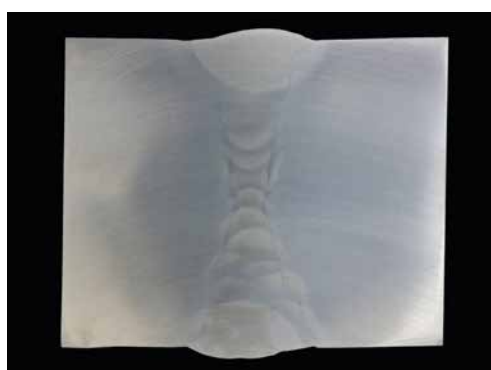
S355, 20 mm, úhel otevření svaru 30°
4 svarové housenky, forceArc puls®

PB Úplné spojení, oboustranně svařený spoj T



S235, 30 mm, úhel otevření svaru 35°
8 svarových housenek

PA Úplné spojení, oboustranně svařený tupý spoj



S355, 50 mm, úhel otevření svaru 30°
15 svarových housenek

Svařování koutových svarů s hlubokým závarem nelegovaných a nízkolegovaných ocelí

Vaše požadavky

Naše řešení – forceArc puls®

Větší úspornost

- Snížení počtu svařových vrstev u koutových svarů

Bezpečný závar

- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran závaru

Minimalizace deformace konstrukčních dílů

- Modifikovaný, teplo minimalizující, směrově stabilní sprchový oblouk

Spolehlivé svařování při horší dostupnosti

- Perfektní svařování v úzkých drážkách i s velmi dlouhými konci drátu (délka volného drátu)
- Rychlá regulace změn délky volného drátu, délky volného drátu až do 40 mm, bezpečný proces

Redukce napětí v oblasti koutového svaru

- Přemístění sil dovnitř konstrukčního dílu díky hlubokému závaru, menšímu objemu svaru díky velké účinné tloušťce svaru dle ČSN EN ISO 17659:2005-09, menší pronikání tepla do konstrukčního dílu

Kvalifikace procesu svařování

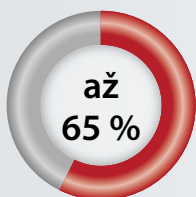
- Kvalifikováno přezkoušením (č. procesu 135) dle ČSN EN ISO 15614-1

Jednoduchá, bezpečná manipulace

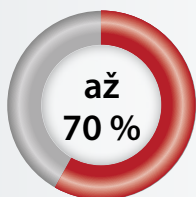
- Rychlá digitální regulace procesu, snadné zaučení a možnost přímého nasazení nezávisle na úhlu nastavení hořáku

Flexibilita ve výrobě

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



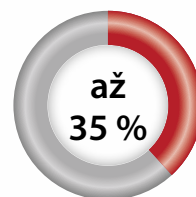
Úspora energie



Redukovaná výrobní doba
(svařování, dodatečné
dohotovění)



Nižší
náklady na materiál



Nižší
emise svařovacího kouře

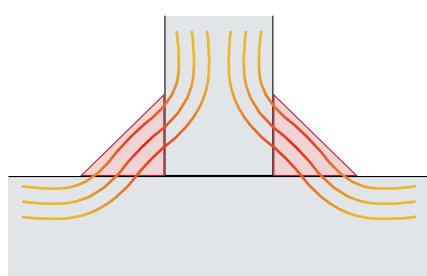
Svařování s hlubokým závarem dle ČSN EN 1090

Využijte plný potenciál vašeho svaru. Proces forceArc puls® při zohlednění účinné tloušťky svaru u koutových svarů umožňuje jednovrstvá svařování až $a = 8 \text{ mm}$ oproti $a = 5 \text{ mm}$ u metody bez hlubokého závazu.

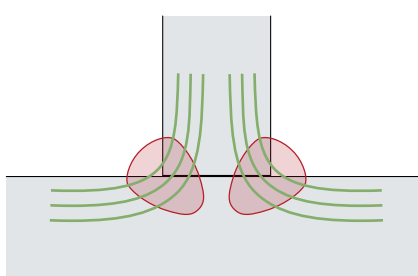


Další informace

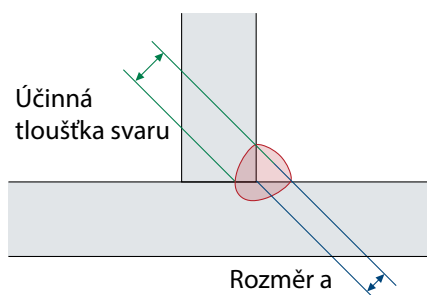
www.ewm-group.com/sl/titanforcearc



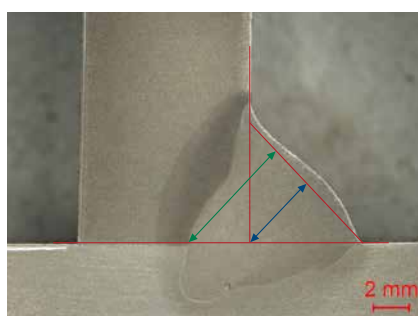
Indukční tok u standardních koutových svarů



Lepší indukční tok díky hlubokému závazu

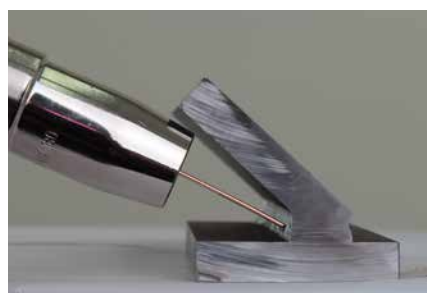


Definice účinné tloušťky svaru dle ČSN EN ISO 17659:2005-09

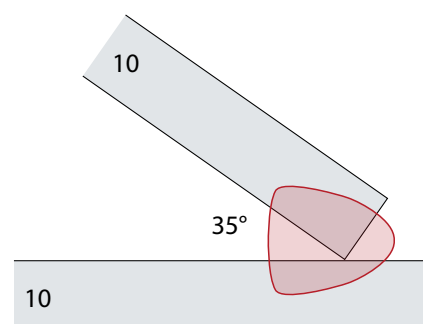


S355, 10 mm, účinná tloušťka svaru 8 mm dle ČSN EN ISO 17659:2005-09

Vše Svařování s hlubokým závarem u dlouhé délky volného drátu



Tloušťka stěny nosníku 10 mm, úhel otevření svaru 35°



Svařování s konstantním závarem a konstantním výkonem nelegované, nízkolegované a vysoce legované oceli

wiredArc/wiredArc puls

Vaše požadavky

Bezpečný závar, průvar kořene a natavení otupených hran

Menší nebo žádný rozstřík po svařování

Kontrolované vnášení tepla

Vyšší produktivita

Opticky odpovídající povrch svaru

Jednoduchá manipulace

Flexibilita ve výrobě

Naše řešení – wiredArc/wiredArc puls

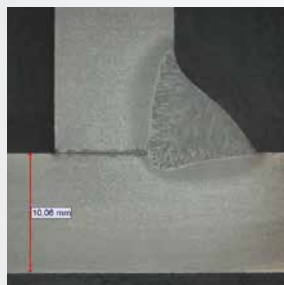
- Proces svařování s konstantně vysokou hloubkou závaru nezávisle na změně volného konce drátu (tzv. délka volného drátu)
- Výsledné svařování téměř bez rozstříku díky rychlé digitální regulaci procesu svařování
- Digitální regulace procesu nabízí konstantní svařovací proud
- Úsečková energie a pronikání tepla zůstanou téměř konstantní i přes změny délky volného drátu
- Možnost k redukci úhlu otevření svaru, a tím objemu svaru
- Plochý, rovnoměrný povrch svaru a proces téměř bez rozstříku pro méně dodatečné práce
- Snadné zaučení a kontrola
- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



Délka volného drátu 12 mm



Délka volného drátu 30 mm

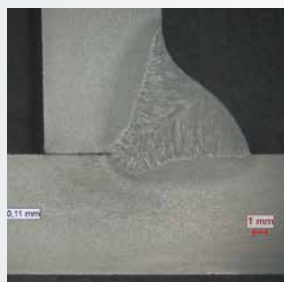


Standard

Změna volného konce drátu (tzn. délka volného drátu) u standardních procesů svařování způsobí změnu hloubky závaru. Zvláště svařování s větší délkou volného drátu může vést k nedostatečnému provaření paty kořene (vady spoje).

Standard

wiredArc



wiredArc S EWM wiredArc zůstane závar při změně volného konce drátu (tzv. délka volného drátu) konstantní. Inovativní regulace udržuje svařovací proud a pronikání tepla téměř konstantní.

Svařování za použití 100 % CO₂ nelegované a nízkolegované oceli

100 % CO₂

Vaše požadavky

Minimalizace rozstříku, jako u smíšeného plynu

Procesní stabilita

Zvýšení produktivity

Jednoduchá manipulace

Flexibilita ve výrobě

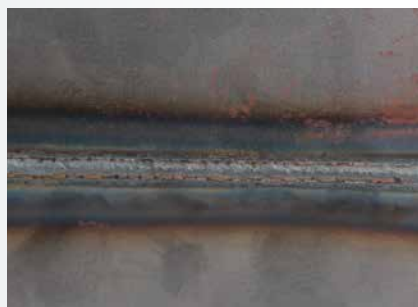
Naše řešení – coldArc®/rootArc®/Standard

- Digitálně regulovaný proces pro kapénkový přechod s malým rozstříkem, díky výkonovému modul RCC (Rapid Current Control)
- Rychlá regulace procesu použitím moderní mikroelektroniky
- Svařování redukující rozstřík, jako u smíšeného plynu
- Svařování i u dlouhých svazků hadic bez dodatečného měřicího vedení napětí díky výkonovému modulu RCC (Rapid Current Control)
- Snadné vedení a kontrola
- EWM all in – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu

all in

PC

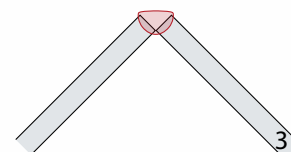
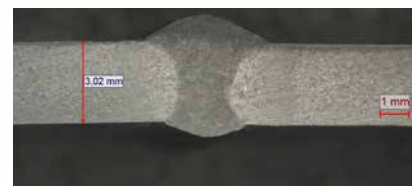
Svařování kořene PC se vzduchovou mezerou, bez podložení (zajištění) svarové lázně



S355, tloušťka plechu 3 mm, s G3Si1 v průměru 1,2 mm pod 100 % CO₂

PA

Svařování kořene PA se vzduchovou mezerou, bez podložení (zajištění) svarové lázně



S355, tloušťka plechu 3 mm, s G3Si1 v průměru 1,2 mm pod 100 % CO₂

Svařování úplných spojení u koutových svarů nelegované, nízkolegované a vysoce legované oceli

Vaše požadavky

Naše řešení – forceArc puls®

Jednoduchá, bezpečná manipulace

- Dobré přemostění mezery i ve vysokém rozsahu výkonu, možnost snadného zaučení a přímého nasazení
- Výrazně nižší emise svařovacího kouře oproti svařování impulzním obloukem

Větší úspornost

- Bezpečné úplné spojení i bez vzduchové mezery, proto dobrá montáž
- Možná redukce úhlu otevření svaru, tím menší objem svaru a snížení počtu housenek umožňuje vysoké úspory nákladů

Žádné drážkování nebo vybroušení protilehlé strany kořenu

- Oboustranně svařená úplná spojení v tupém svaru nebo styku T bez vybroušení nebo vydrážkování protilehlé strany kořenu

Bezpečný závar

- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran drážky hlubokým závarem

Stabilní svařovací oblouk

- Vysoká stabilita procesu při svařování na svařovací lázni dokonce i s malým úhlem otevření svaru

Spolehlivé svařování při horší dostupnosti

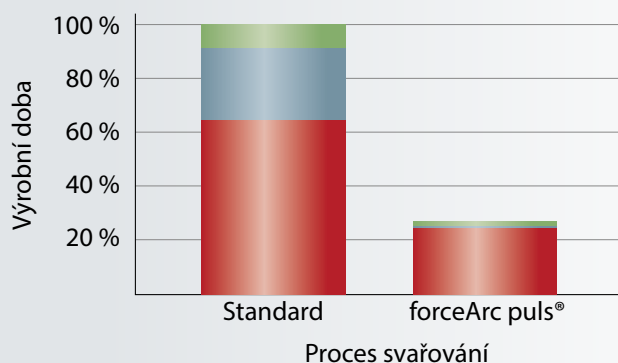
- Perfektní svařování i s velmi dlouhými konci drátu (délka volného drátu)
- Také v úzkých a malých drážkách s velmi dlouhými konci drátů
- Rychlá regulace změn délky volného drátu, délky volného drátu až do 40 mm, bezpečný proces

Flexibilita ve výrobě

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu

all in

Časová úspora použitím forceArc puls® ve výrobě



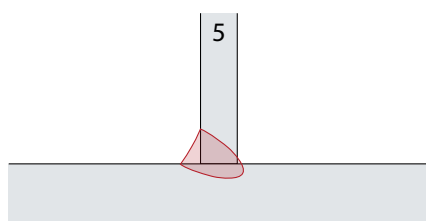
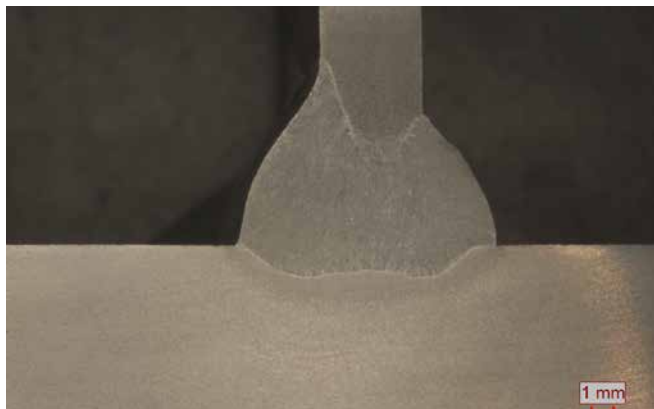
- Montáž
- Tryskání, broušení
- Svařování

Další informace



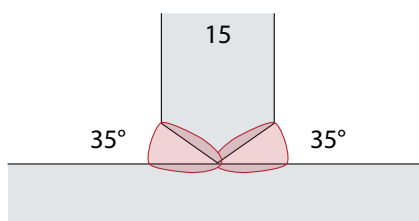
www.ewm-group.com/sl/savings

PB Jednostranně svařený koutový svar



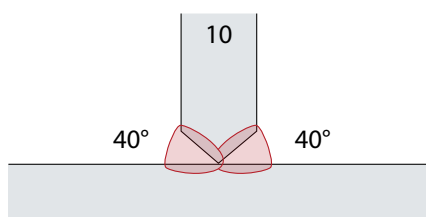
S355, 5 mm na 10 mm

PB Oboustranně svařované úplné spojení



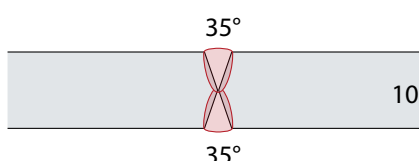
S355, 15 mm, úhel otevření svaru 35°

PB Oboustranně svařované úplné spojení



1.4301, 10 mm, úhel otevření svaru 40°

PA Oboustranně svařované úplné spojení



1.4301, 10 mm, oboustranné úplné spojení
na tupém spoji s úhlem otevření svaru 35°

Svařování ve vynucených polohách nelegované, nízkolegované a vysoce legované oceli bez rozkvyu hořáku

Vaše požadavky

Naše řešení – Positionweld

Vyšší produktivita

- Vysoké rychlosti svařování v porovnání s tradiční technikou rozkvyu hořáku

Bezpečný závar, průvar kořene a natavení otupených hran

- Soustředěný, digitálně modifikovaný impulzní oblouk

Menší nebo žádný rozstřík po svařování

- Výsledné svařování téměř bez rozstříku díky rychlé digitální regulaci procesu svařování

Kontrolované vnášení tepla

- Z výroby optimálně nastavený přechod mezi nízkým a vysokým svařovacím výkonem
- Teplo minimalizující proces s nízkým výkonem svařovacího oblouku a úsečkovou energií

Opticky odpovídající povrch svaru

- Plochý, rovnoměrně strukturovaný povrch svaru a proces téměř bez rozstříku pro méně dodatečné práce

Jednoduchá manipulace

- Jednoduché nastavení a snadné vedení

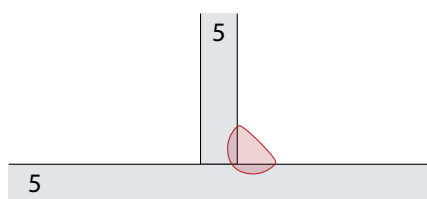
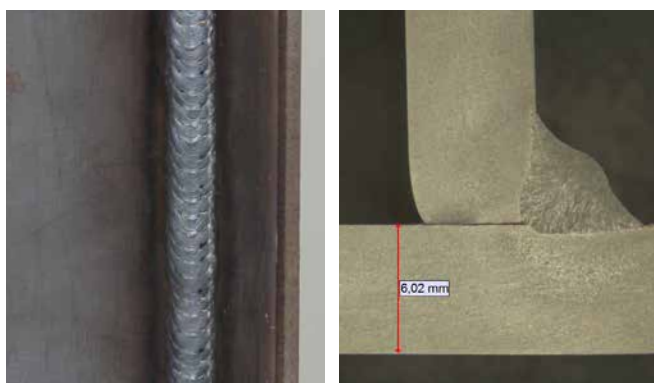
Flexibilita ve výrobě

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



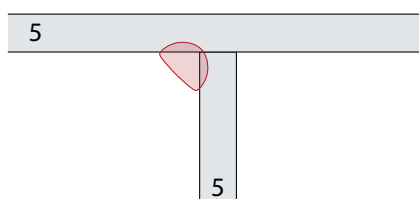
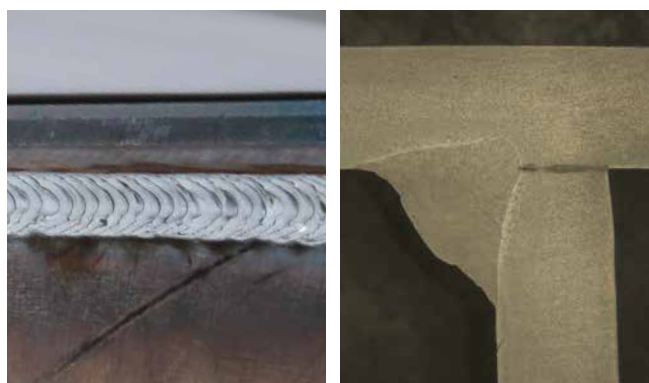
Positionweld

PF Stoupající svar, lineární vedení hořáku bez rozkvyu hořáku



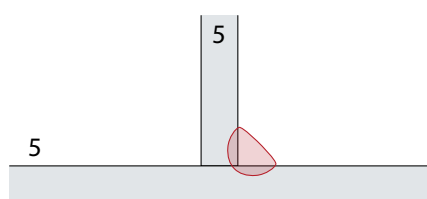
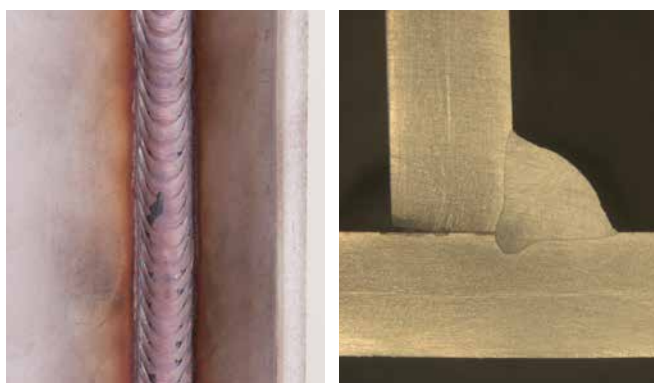
S355, tloušťka plechu 5 mm

PD Svařování nad hlavou, jednoduchá manipulace



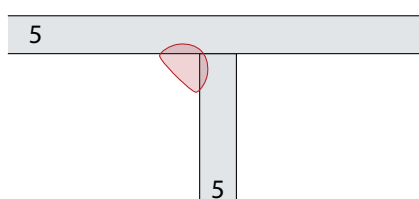
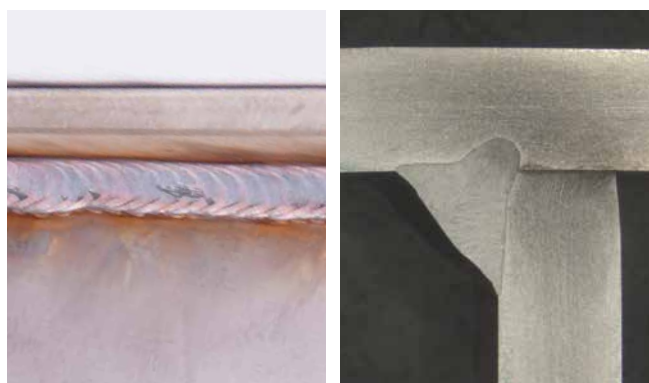
S355, tloušťka plechu 5 mm

PF Stoupající svar, lineární vedení hořáku bez rozkvyu hořáku



1.4301 tloušťka plechu 5 mm

PD Svařování nad hlavou, jednoduchá manipulace



1.4301 tloušťka plechu 5 mm

Svařování a pájení tenkých plechů z nelegované, nízkolegované, vysoce legované oceli a pozinkovaných plechů

Vaše požadavky

Nižší míra deformace, minimální náběhové barvy

Opticky odpovídající, hladký povrch svaru, menší nebo žádný rozstřík po svařování

Změnitelná, nerovnoměrná vzduchová mezera

Bezpečný závar

Jednoduchá manipulace

Svařování a pájení povrstvených (pozinkovaných) plechů

Flexibilita ve výrobě

Naše řešení – coldArc®/coldArc puls®

- Minimalizace tepla díky digitálně řízenému kapénkovému přechodu ve zkratu, díky výkonovému modulu RCC (Rapid Current Control)
- Plochý, hladký povrch svaru a proces téměř bez rozstříku, méně náběhových barev a deformace redukuje dodatečné práce, vynikající smáčení povrchů při pájení
- Nedochází k propadání taveniny, spolehlivé natavení otupených hran drážky i s přesazením hrany
- Optimálně nastavený procesní výkon, klidný a stabilní proces svařování
- Rychlá digitální regulace procesu, snadné vedení a kontrola
- Svařování i u dlouhých svazků hadic bez dodatečného měřicího vedení napětí díky výkonovému modulu RCC
- Minimální tvorba rozstříku, minimální vliv na odolnost vůči korozi
- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



coldArc[®]/coldArc puls[®]



Svařování nelegovaných plechů



Svařování vysoce legovaných plechů



Svařování pozinkovaných plechů



Pájení pozinkovaných plechů



Pájení vysoce pevných plechů, např. Usibor[®]



Pájení vysokolegovaných (CrNi) plechů

Svařování plnicích a krycích vrstev vysoce legované oceli

Vaše požadavky

Naše řešení – forceArc puls®

Bezpečný hluboký závar

- Soustředěný, digitálně modifikovaný impulzní oblouk

Menší nebo žádný rozstřík po svařování

- Výsledné svařování téměř bez rozstříku díky rychlé digitální regulaci procesu svařování
- Méně emisí svařovacího kouře v porovnání se svařováním impulzní oblouku

Minimální deformace

- Teplo minimalizující proces s nízkým výkonem svařovacího oblouku a úsečkovou energií ve srovnání s impulzním obloukem snižené až o 20 %

Vyšší produktivita

- Možnost ke snížení objemu svaru díky menšímu úhlu otevření svaru u vícevrstvého svařování
- Symetricky vytvořené koutové svary s maximálně dosažitelnou tloušťkou svaru (rozměr a)
- Nízká teplota mezivrstev/redukce vedlejších časů

Opticky odpovídající, hladký povrch svaru

- Plochý, hladký povrch svaru a proces téměř bez rozstříku pro méně dodatečné práce, minimální náběhové barvy

Jednoduchá manipulace

- Rychlá digitální regulace procesu, snadné vedení a kontrola
- Konstantní povrch svaru u různých poloh hořáku

Flexibilita ve výrobě

- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



Výhody pro vás

Úspora celkových nákladů až 30 %

- Snížení mzdových nákladů, nákladů na přídavné materiály, ochranný plyn a energii
- Zkrácení výrobní doby

Až o 15 % méně vneseného tepla

- Méně dodatečných prací (vyrovnávání, broušení, čištění) díky snížené deformaci, náběhovým barvám a napětí
- Minimalizace vedlejších časů díky kratším čekacím dobám při svařování více vrstev

Až o 20 % větší rozměr a

- Symetrická tvorba svaru díky hlubokému, koncentrovanému závaru s bezpečným provařením kořene

Téměř bez rozstříku

- Minimalizace dodatečných prací, i u plechů s okujemi nebo silně znečištěným povrchem

forceArc puls®



Přední strana: Menší pronikání tepla při forceArc puls®, menší oxidace povrchu, tím lepší vzhled



Zadní strana: Malé pronikání tepla při forceArc puls®, menší oxidace povrchu

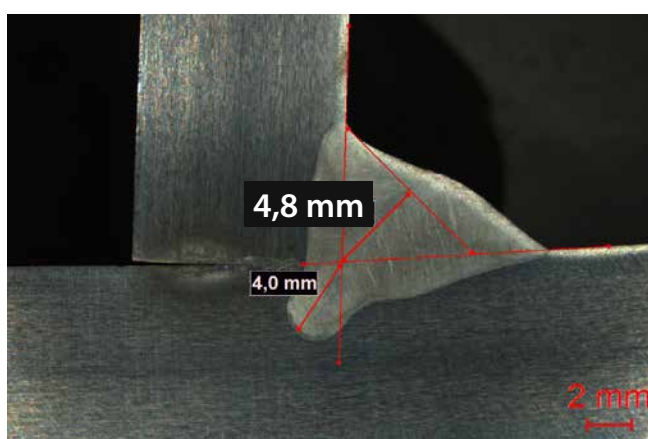
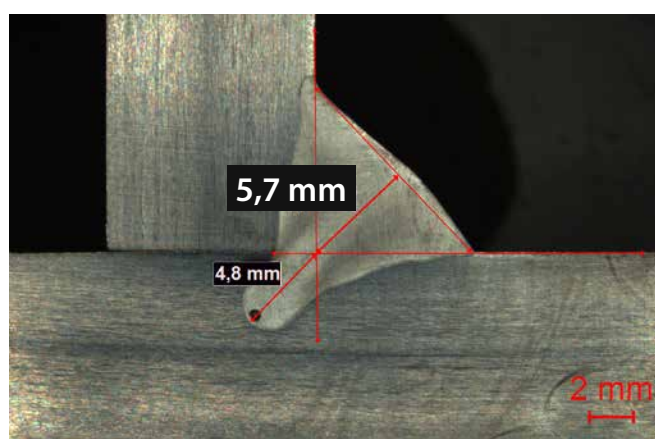
forceArc puls má v horním výkonovém pásmu v porovnání s impulzním obloukem až o 15 % méně vneseného tepla. To vede k menšímu počtu náběhových barev a nízké míře deformace v dílu.

Výhody pro vás

- Nepatrné pronikání tepla
- Minimální úsečková energie
- Redukce deformace, náběhových barev a napětí

Méně dodatečných prací (vyrovnávání, broušení, čištění)

- Minimální propal legovacích prvků, a tím vyšší odolnost vůči korozi



Proces	forceArc puls®	Impuls
Posuv drátu v m/min	13	13
Úsečková energie v kJ/mm	1,21 (-15 %)	1,44
Vs v m/min	0,45	0,45
rozměr a	5,7 (+15 %)	4,8

Svařování hliníku a hliníkových slitin

Impulzní oblouk

Vaše požadavky

Bezpečný závar, průvar kořene a natavení otupených hran

Opticky odpovídající povrch svaru

Minimalizace rozstříků

Svařování všech tloušťek plechu

Jednoduchá manipulace

Flexibilita ve výrobě

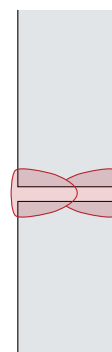
Naše řešení – impulzní oblouk

- Rychlá a stabilní regulace procesu použitím nejmodernější mikroprocesorové technologie
- Klidný, stabilní kapénkový přechod, menší očazení na povrchu
- Individuálně přizpůsobený vzhled svaru volně nastavitelnou funkcí Superpuls
- Zapalování bez rozstříků reverzním posuvem drátu
- Spolehlivý proces již od 1 mm
- Rychlá digitální regulace procesu, snadné vedení a kontrola
- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu

all in

PC

Oboustranné svařování hliníku při stavbě lodí



Svařování hliníku a hliníkových slitin ve vynucených polohách bez rozkyvu hořáku

Positionweld

Vaše požadavky

Bezpečný závar, průvar kořene
a natavení otupených hran

Kontrolované vnášení tepla

Vyšší produktivita

Opticky odpovídající povrch svaru

Jednoduchá manipulace

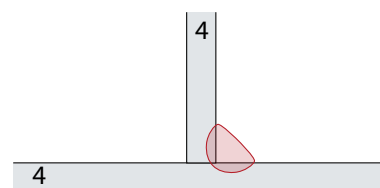
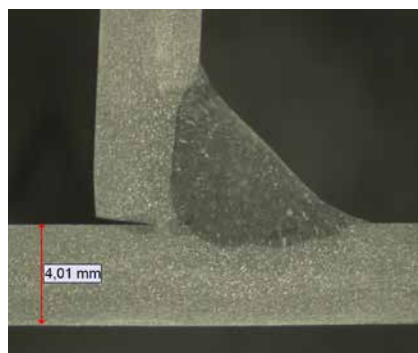
Flexibilita ve výrobě

Naše řešení – Positionweld

- Soustředěný, digitálně kontrolovaný impulzní oblouk
- Z výroby optimálně nastavený přechod mezi nízkým a vysokým svařovacím výkonem
- Vysoké rychlosti svařování v porovnání s tradiční technikou střídání stran
- Plochý, rovnoměrně strukturovaný povrch svaru a proces téměř bez rozstříku pro méně dodatečné práce
- Rychlá digitální regulace procesu, snadné vedení a kontrola
- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu

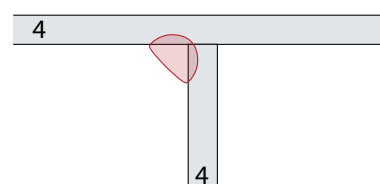
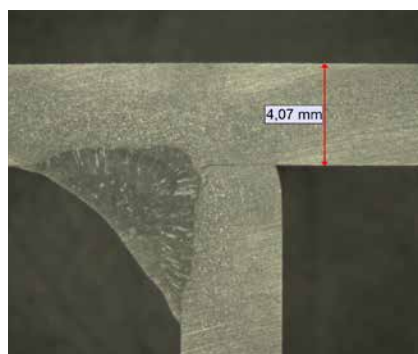
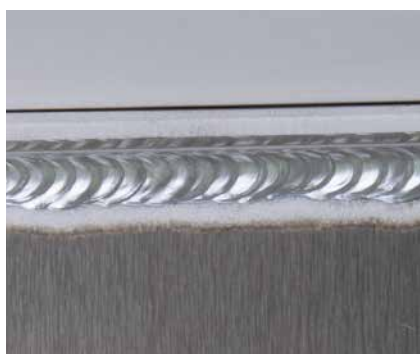
all in

PF Svařování ve stoupavé poloze, jednoduchá manipulace



AlMg5, tloušťka plechu 4 mm

PD Svařování nad hlavou, jednoduchá manipulace



AlMg5, tloušťka plechu 4 mm

Navařování Cladding/tvrdé návary

Vaše požadavky

Dobrá odolnost vůči korozi nánosů

Malý úběr po svařování

Stabilní svařovací oblouk

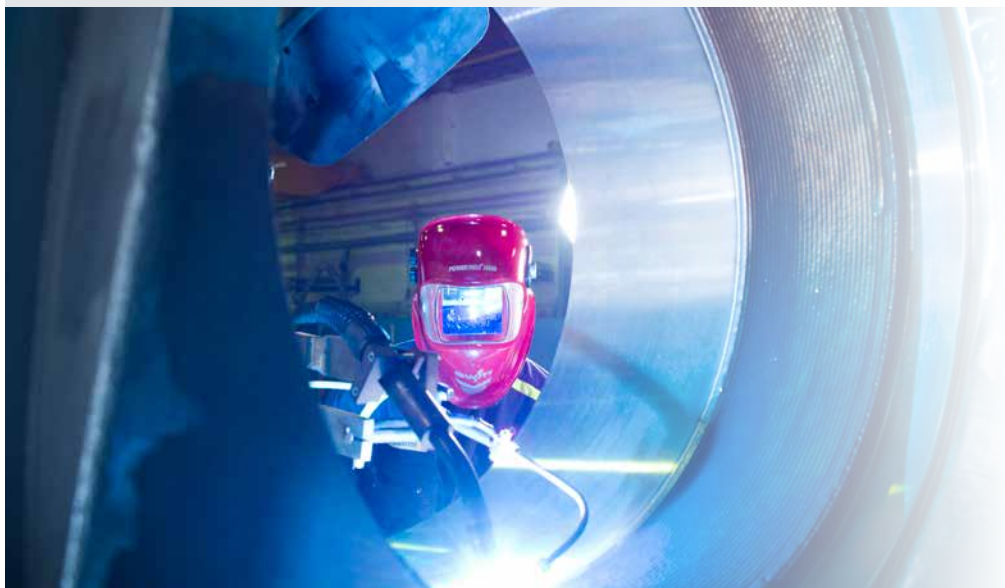
Jednoduchá manipulace

Flexibilita ve výrobě

Naše řešení – Cladding/tvrdé návary

- Nepatrné promíšení díky procesům optimálně nastaveným pro navařování
- Rovnoměrná struktura nánosů, minimální náklady na obrábění
- Vysoká stabilita procesu díky digitálně regulovanému svařovacímu oblouku, minimální tvorba rozstříku
- Snadná obsluha a nastavení
- EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu
- Procesy k navařování bez příplatku za základní slitiny Co a Ni i vysokolegované slitiny CrNi

all in



A close-up photograph of a metal rod with a highly textured, possibly welded or corroded surface. The rod is positioned vertically and rests on a perforated metal plate, which is visible in the background. The lighting highlights the rough, uneven texture of the rod's surface.

r=24,774 mm
 D=49,548 mm
 Umlänge=155,600 mm
 Fläche=1926,153 mm²

- Až 13,8 kg odtavovací výkon pro výrazně vyšší produktivitu
- Minimální promíšení
- Ještě lepší vlastnosti nanesených vrstev
- Jednoduchá struktura a nastavení procesu
- Vhodné ke Claddingu a tvrdým návarům (pancíř)



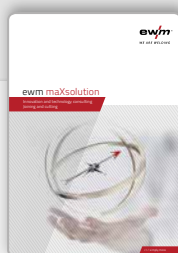
53

Vyžádejte si informační materiály nebo se s námi spojte,
rádi vám poradíme!

Tel. +49 02680 181-0
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com/contact

Stažení souboru PDF

www.ewm-group.com/sl/brochures



Brožura
maXsolution – inovační a technologické
poradenství



Brožura
Výrobní program, služby



Brožura
Titan XQ puls



Katalog
Svařovací přístroje a příslušenství



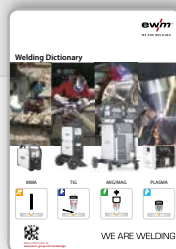
Katalog
Svařovací hořáky a příslušenství



Katalog
Příslušenství svařovací techniky



Příručka
Přídavné svařovací materiály



Příručka
Svářecký lexikon EWM

EWM AG

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

Prodej / Poradenství / Servis