

coldArc⁺ XQ

ewm[®]

WE ARE WELDING

coldArc⁺ XQ

TU PROCESO MIG/MAG PARA UNA ESTABILIDAD
FIABLE DEL PROCESO



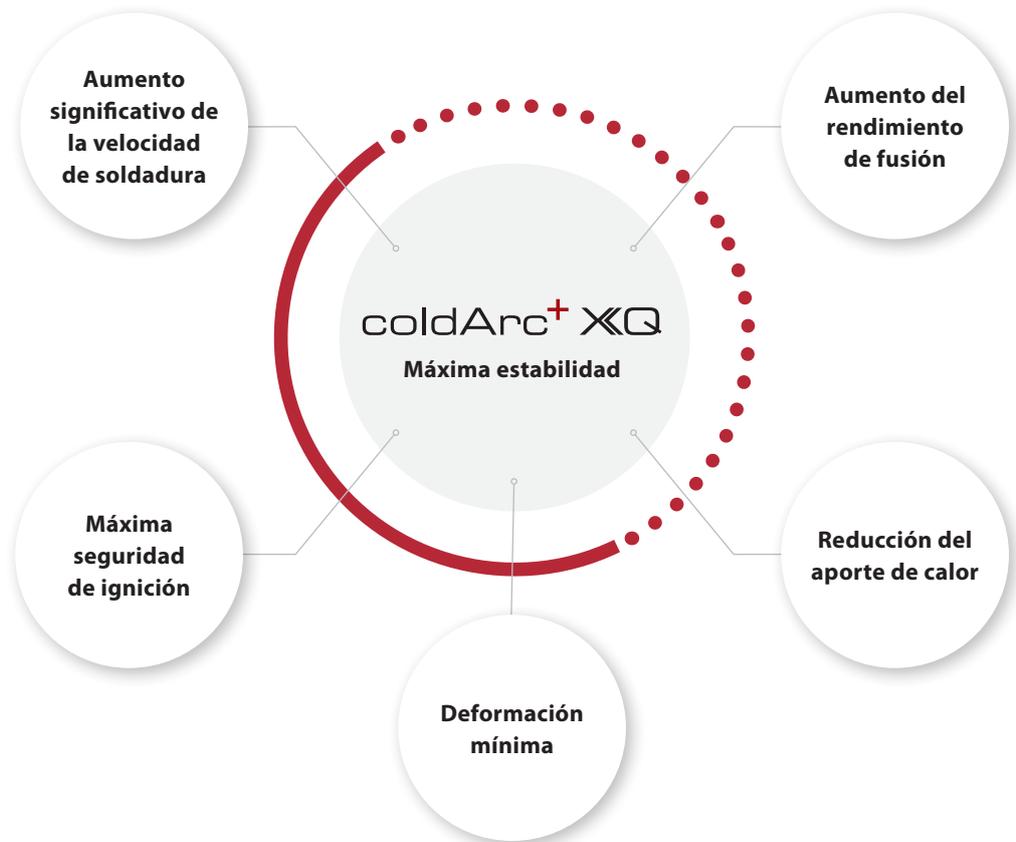
coldArc+ XQ

CONTROL TOTAL DEL TRASPASO DE GOTAS.

coldArc+ XQ es un proceso de soldadura desarrollado especialmente para la soldadura automatizada. Para ello, el hilo de soldadura se deposita de manera controlada y en forma de gotas sobre el material que se va a soldar; esto se realiza mediante la regulación de la tensión de soldadura y de la corriente de soldadura, así como mediante un movimiento activo del hilo adelante y atrás.

El correspondiente movimiento activo del hilo permite expandir los límites físicos del arco por cortocircuito. De este modo, la elevada estabilidad del proceso posibilita el alcance de unas velocidades de soldadura significativamente más altas.

coldArc+ XQ es un proceso eficiente que aporta múltiples ventajas gracias a la interacción de diferentes componentes.



LAS VENTAJAS.

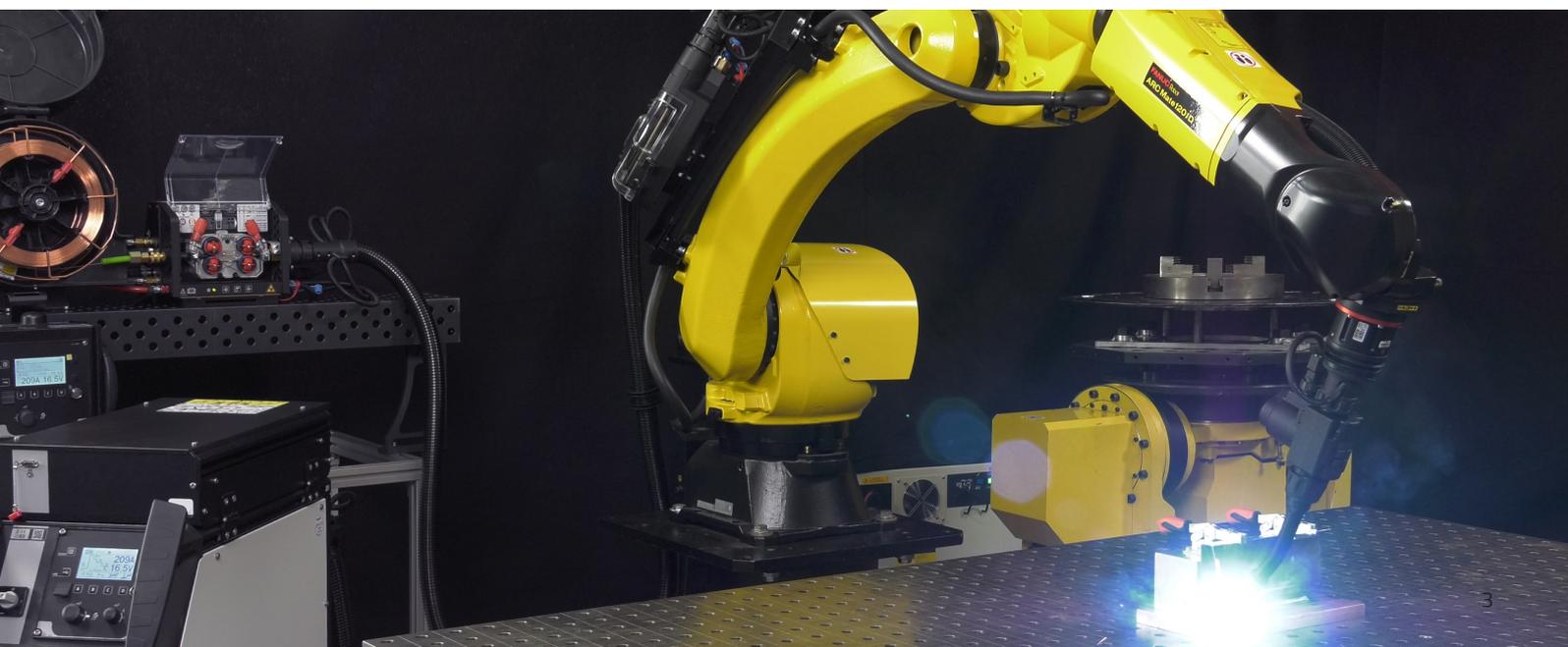
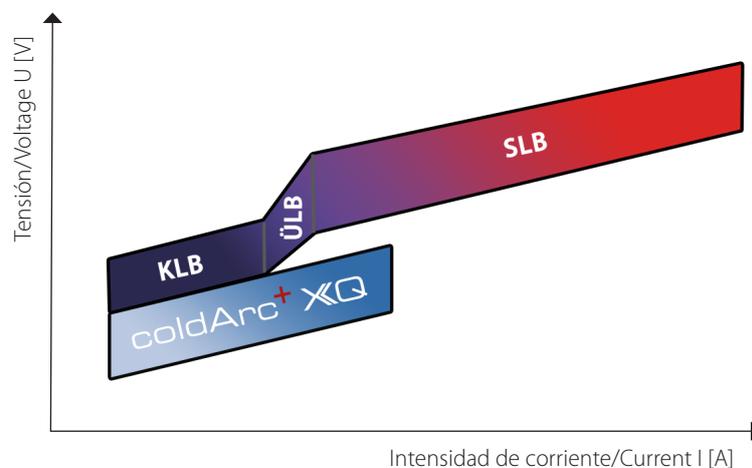
El proceso de soldadura **coldArc⁺ XQ** aúna las ventajas de un arco por cortocircuito de energía reducida y regulación digital gracias al módulo RCC con un movimiento de hilo dinámico. El resultado es la máxima estabilidad del arco voltaico con las mínimas proyecciones. Esto permite alcanzar unas velocidades de soldadura notablemente más altas reduciendo al mismo tiempo el aporte de calor.

El funcionamiento es el siguiente:

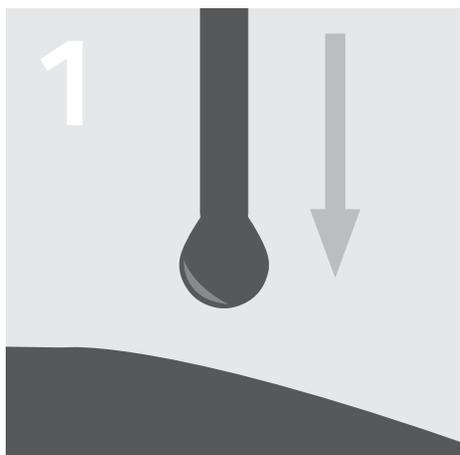
Mediante el módulo RCC se genera un arco por cortocircuito con regulación digital, de energía reducida y pocas proyecciones. Sin embargo, este se encuentra limitado por los límites físicos del arco por cortocircuito y por ello solo permite un cierto rendimiento de fusión. El aumento de la velocidad del hilo permite producir el arco voltaico de transición que debe evitarse.

Gracias al movimiento activo del hilo del **coldArc⁺ XQ** se puede aumentar el rango del arco por cortocircuito de manera significativa. De este modo es posible aumentar el rendimiento de fusión con unas velocidades de soldadura mayores, mientras se sigue reduciendo el aporte de calor. La energía de campo y el aporte de calor se reducen y provocan una menor deformación, especialmente al soldar grosores de material más pequeños. Esto resulta destacable en especial en el caso de materiales CrNi.

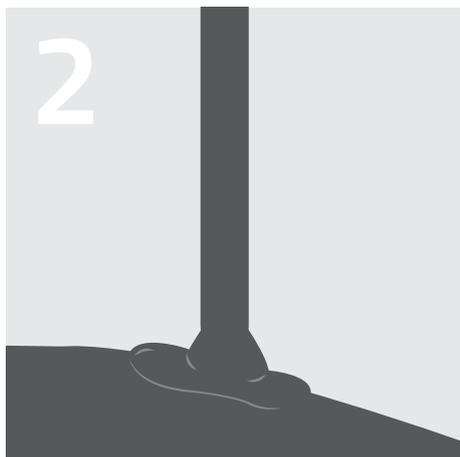
Además, el arco voltaico es muy estable. La estabilidad no solo reduce las proyecciones al mínimo, sino que también aumenta de manera significativa la velocidad de soldadura. Asimismo, al arco voltaico no le afecta la modificación del stick-out ni de la orientación de la antorcha. La estabilidad extremadamente elevada del arco voltaico contribuye también a conseguir una elevada seguridad de ignición gracias a la precisión del movimiento del hilo. Además, la longitud del arco voltaico se reajusta en el proceso de soldadura con cada traspaso de gotas.



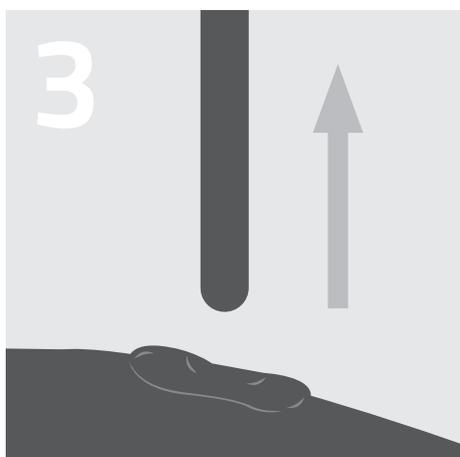
EL MOVIMIENTO ACTIVO DEL HILO. RÁPIDO, CONTROLADO, PRECISO EN LOS DETALLES.



El hilo se mueve a gran velocidad en dirección al baño de soldadura, entretanto el arco voltaico se quema en la fundición y genera al mismo tiempo una gota fundida.



En cuanto el hilo entra en contacto con la fundición, la gota fundida se convierte en el baño de soldadura en cortocircuito.



Gracias al movimiento mecánico activo hacia atrás, el hilo se saca del baño de soldadura con gran precisión y el arco voltaico vuelve a encenderse. La combinación entre la rápida reducción de corriente gracias al módulo RCC y el movimiento del hilo controlado y mecánico permite obtener unos resultados sin proyecciones con la máxima estabilidad del proceso.

Repetir el paso 1 invirtiendo el movimiento del hilo. La totalidad del movimiento del hilo se realiza de manera individual para cada una de las gotas que se desprenden.

LOS COMPONENTES. UNA COMBINACIÓN PERFECTA.

La base de todos los componentes está formada por la fuente de alimentación de la Titan XQ R con el módulo RCC integrado. En combinación con la nueva regulación coldArc⁺ XQ resulta un proceso extraordinario.



El alimentador de hilo M Drive 4 Rob 5 se encarga de que haya un suministro continuo de hilo mediante un valor medio acordado.

El acumulador de hilo conmuta entre el alimentador de hilo y la antorcha automática y sirve como amortiguador entre los componentes para equilibrar el movimiento activo de hilo.



En la antorcha automática coldArc⁺ XQ especial hay integrado un motor altamente dinámico con el que el hilo se desplaza adelante y atrás en un rango de alta frecuencia.



WE ARE WELDING

Estaremos encantados de asesorarte: sales@ewm-group.com

EWM es tu socio para la mejor tecnología de soldadura. Con EWM soldarás con mayor rentabilidad, seguridad y calidad. Las instalaciones innovadoras, los procesos de soldadura eficientes, las tecnologías y los servicios digitales de EWM, así como su competencia en el asesoramiento, te ayudan a conseguir unos trabajos de soldadura perfectos.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Alemania

Tel.: +49 2680 181 0
Fax: +49 2680 181 244
Correo electrónico: info@ewm-group.com


www.ewm-group.com

El contenido de este documento ha sido cuidadosamente investigado, revisado y procesado. Aun así, nos reservamos el derecho a cambios, faltas o errores.