

## Lorch SpeedCold

### Zuordnung

SpeedCold ist eine synergetische wellenformgesteuerte Prozessregelvariante für das MSG-Schweißen (ISO 857 Prozess-Nr. 13), welche für Schweißungen mit geringer Wärmeeinbringung besonders geeignet ist. Es handelt sich um einen modifizierten energiereduzierten Kurzlichtbogen.

### Vorteile

#### Automation / Manuelles Schweißen

Dünnblechanwendungen

#### Optimiert für Dünnblechschweißungen

Reduzierte Wärmeeinbringung

Hohe Spaltüberbrückung durch moderat schwingende Schmelze

Sehr gute Schmelzbadbeherrschbarkeit

#### Wärmeeinbringung

Breiter energetischer Arbeitsbereich („sehr kalt“ bis „mittel“)

### Arbeitsbereiche

Werkstoff	Schutzgas [Ar/CO <sub>2</sub> ]	Drahtdurchmesser [mm]	Weitere Daten
SG Fe	82/18	0.8 - 1.0	
	92/8 CO <sub>2</sub>		
Cr Ni 308 Cr Ni 316	98/2	0.8 - 1.0	

- Nicht für mittleren oder hohen Einbrand vorgesehen
- Korrekturmöglichkeiten für Anpassungen an andere Bedingungen
- Schweißprogramme für andere Arbeitsbereiche auf Anfrage

## Hinweise

### Einstellung

- Führungsparameter (primäre Einstellwerte): Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Abgeleitete Führungsparameter (Prognosewerte): Strom, Spannung
- Korrekturmöglichkeiten: Lichtbogenlänge (Wärme), Drahtvorschubgeschwindigkeit

### Anzeigewerte

- Sollwert Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Prognose Strom [A] und Spannung [V] (arithmetische Mittelwerte)
- abgegebene elektrische Wärmeleistung [kW]
- Istwerte (beim Schweißen) und Hold-Werte (nach dem Schweißen)

### Verfügbarkeit

- Stromquellentypen: Lorch S-Serie, P-Serie

### Weitere Informationen

[www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)



### SpeedCold

Stahl mit Schutzgas M21 auf 0.8 mm Blech

HS-Aufnahme der Drahtelektrode, des sanft wiedergezündeten Lichtbogens nach dem spritzerfreien Werkstoffübergang, Schattenbild der Schmelze auf Ober- und Unterseite des quer liegenden Bleches