

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# ARCTIG

Rapide, facile, rentable

# TUYAU EN ACIER INOXYDABLE DE 10 MM. SOUDAGE EN UNE COUCHE. PAS DE PRÉPARATION DE LA SOUDURE.

Que ce soit dans la construction de canalisation et de réservoirs ou dans l'industrie aéronautique et aérospatiale, le nouveau process de soudage TIG ArcTig constitue la solution optimale pour tous ceux qui ont des exigences de qualité élevées concernant les soudures et qui recherchent également une solution simple mais avant tout rentable pour leurs applications de soudage. Des matériaux d'une épaisseur allant jusqu'à 10 mm peuvent être soudés en une couche sans retouche au cours d'applications mécanisées et robotisées.

Quel est votre défi  
de soudage ?

Let's get connected.



# LES AVANTAGES DU ARCTIG

## RÉDUCTION DU NOMBRE DE TRAVAUX PRÉPARATOIRES ET DE RETOUCHES

- / Peu voire aucunes retouches nécessaires pour des matériaux d'une épaisseur allant jusqu'à 10 mm
- / Économies de gaz, de matériau d'apport et de courant
- / Surhaussement de la soudure et déformation réduits
- / Aucune projection

## VITESSE DE SOUDAGE PLUS ÉLEVÉE

- / Augmentation de la vitesse de soudage jusqu'à 100 % par rapport au process TIG conventionnel

## MANIPULATION AISÉE

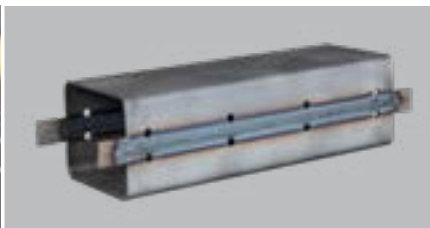
- / Réglage et sélection simples des paramètres
- / Changement et rectification faciles des électrodes
- / Système de maintien des électrodes pour le réglage de la pointe libre de l'électrode
- / Flexibilité de la position de soudage



# APPLICATIONS

## SOUDAGE LONGITUDINAL

Supports en acier, tubes carrés, supports, boîtiers



## MATÉRIAUX

CrNi	NiBas
Acier	Titane
(Super)-Duplex	

## SOUDURE CIRCONFÉRENTIELLE

Cylindres hydrauliques, tuyaux, conteneurs



## ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU

CrNi : 3 à 10 mm (monocouche)


Acier : 3 à 8 mm (monocouche)

## POSITIONS

PA	PC
----	----

# CONCEPTION DU SYSTÈME ET FONCTIONNALITÉS

En fonction de l'application, le système peut être équipé d'un dévidoir à fil froid.



Grâce à l'électrode fortement refroidie, on obtient un arc électrique plus concentré avec une pression élevée.

Deux variantes de torche de soudage sont disponibles en fonction de l'application :  
TTW 7200 R ArcTig  
TTW 3600 R ArcTig

Des sources de courant standard MagicWave et TransTig dans des classes de puissance de 4000 et 5000 peuvent être utilisées en tant que base du système. Ainsi, les systèmes existants peuvent facilement être mis à niveau.

En option jusqu'à 900 A

Un refroidisseur haute performance garantissant des résultats de soudage reproductibles à 100 % est utilisé pour un refroidissement spécial de la torche de soudage.

## EXEMPLE CLIENT : TEKNOKROM

Teknokrom, le spécialiste de la construction de conteneurs basé à Izmir (Turquie), produit des réservoirs en chrome et nickel pour l'industrie agroalimentaire. Avec ArcTig, Teknokrom soude maintenant chaque couche trois fois plus rapidement.

En outre, le nouveau process permet d'obtenir un résultat idéal avec une seule couche, là où le soudage TIG classique en nécessite quatre.

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

### TROIS BUSINESS UNITS, UNE PASSION : UNE TECHNOLOGIE QUI POSE DE NOUVEAUX JALONS.

Fondée en 1945 par un seul homme, Fronius pose désormais de nouveaux jalons technologiques en soudage, photovoltaïque et techniques de charge. Nous comptons aujourd'hui près de 4550 collaborateurs dans le monde entier et 1241 brevets délivrés pour le développement de produits, preuve de l'esprit novateur qui anime l'entreprise.

Vous trouverez d'autres informations relatives à tous les produits Fronius ainsi qu'à nos partenaires commerciaux et représentants sur le site [www.fronius.com](http://www.fronius.com)

v09 July 2018 FR