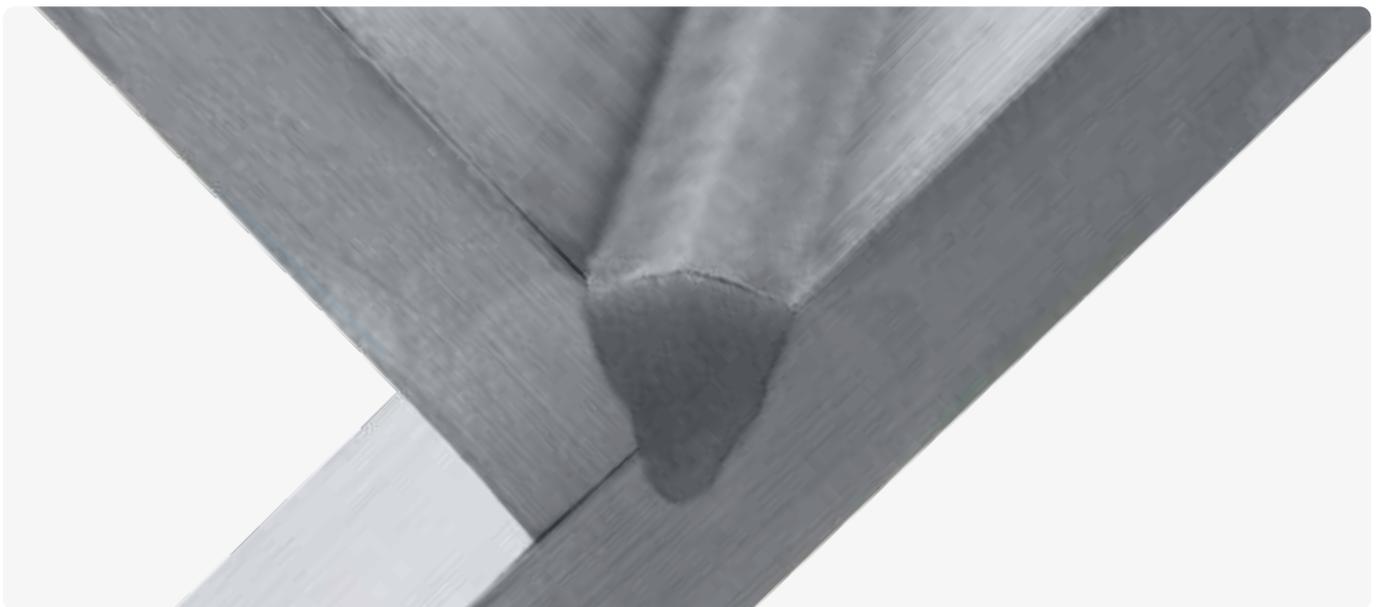


# **DeepARC**

**30 %** TIEFERER EINBRAND

**100 %** SCHNELLER SCHWEISSEN

**100 %** OHNE SPRITZHAFTUNG



# DeepARC-Prozess

## 1 30% TIEFERER EINBRAND

- Tiefer Einbrand durch hohen Lichtbogendruck
- Ausgezeichnete Wurzelerfassung
- Kurzer, eingeschnürter Lichtbogen leitet den Zusatzwerkstoff sicher in das Schmelzbad



## 2 100% SCHNELLER SCHWEISSEN

Bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeiten gegenüber dem Standard MIG/MAG-Lichtbogen.

### Beispiele:

**Stahl:**  $d = 6 \text{ mm}$ ,  $v_s = 1,7 \text{ m/min}$

**Edelstahl:**  $d = 2 \text{ mm}$ ,  $v_s = 2,0 \text{ m/min}$

**Aluminium:**  $d = 3 \text{ mm}$ ,  $v_s = 1,4 \text{ m/min}$



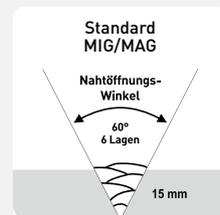
## 3 100% OHNE SPRITZERANHAFTUNG

- Kleine, energiearme Schweißspritzer
- Kein Anhaften der Schweißspritzer



## 4 REDUZIERUNG SCHWEISSLAGENANZAHL

- Durch tiefen Einbrand genügen nur geringe Nahtöffnungswinkel
- Reduzierte Kosten der Nahtvorbereitung
- Geringer Verbrauch an Zusatzwerkstoff und Schutzgas



## 5 PERFEKTE WURZELERFASSUNG

- Hoher Lichtbogendruck
- Durchschweißen mit Wurzelerfassung
- Keine Einbrandkerben



## 6 KEINE EINBRANDKERBEN

- Reduzierte Wärmeeinbringung in den Randbereichen
- Geringe Nahtüberhöhung
- Nahezu keine Einbrandkerben, unabhängig vom Brennerwinkel

