



Realizing your vision!

TIG/WIG

SHARC[®]

NEU
jetzt auch
250 A & 300 A





SHARC® - ein Lichtbogen macht Furore...

... denn mit dem **Special Hermann ARC** zeigt die Hermann GmbH ein zukunftsweisendes, innovatives Verfahren zur Lichtbogenformung* für TIG/WIG-Schweißverfahren (**DC und AC**) auf, welches im Vergleich mit bisher bekannten WIG Standard- und WIG Puls-Lichtbögen deutliche Vorteile im Hinblick auf Anwendung und Wirtschaftlichkeit bringt.

Mit der Entwicklung von SHARC® wurde ein pfeilartiger und hoch dynamischer Lichtbogen geschaffen. Lt. unabhängigen Forschungsergebnissen liegt die Energiedichte dieses extrem gebündelten Lichtbogens zwischen Laserstrahl und Plasmalichtbogen.

Die patentierte SHARC®-Technologie vereint Vorteile des Plasma- mit denen des WIG-Lichtbogens: SHARC® ermöglicht eine dem Plasmaschweißprozess ähnelnde Energieeinbringung, bewahrt jedoch gleichzeitig die positiven Eigenschaften des WIG-Lichtbogens, da mit den im Vgl. zum Plasmaschweißen kälteren Randzonen ein sanfter Übergang auf den Grundwerkstoff erzielt wird.

In der Anwendung führt das SHARC®-Verfahren zu höherer Schweißgeschwindigkeit bei gleichzeitiger Verbesserung der Nahtgüte und Senkung der Schweißnebenkosten (weniger Verzug, verbesserter Einbrand, verminderte Anlauffarben des Werkstückes, geringere Aufhärtung der Übergangs-Randzonen sowie bei Bedarf Verzicht auf Zusatzwerkstoffe).

Aus diesen Kosteneinsparungs- und Qualitätsoptimierungs-Potentialen ergibt sich neben dem Einsatz im Handschweißbereich eine besondere Bedeutung von SHARC®-Schweißstromquellen für die Roboter- und Automaten-schweißung.

Vorteile von SHARC® auf einen Blick:

- ✦ Schweißzeitreduzierung bei gleichzeitiger Erhöhung der Nahtgüte
- ✦ Ausgezeichnete Nahtqualität
- ✦ Verbesserte Gefügeeigenschaften in der Wärmeeinflusszone (WEZ)
- ✦ Sehr gute Flankenerfassung
- ✦ Geringerer Verzug resultierend aus geringerem spezifischen Wärmeeintrag
- ✦ Sicherer Schweißprozess auch bei sehr kurzer Lichtbogenlänge
- ✦ Einfache Beherrschung des Schweißbades auch bei hohen Strömen
- ✦ Sehr gutes Einbrandverhalten auch bei hohen Schweißgeschwindigkeiten
- ✦ Konstante Schweißnahtgüte auch im Falle von Lichtbogenlängen-Änderungen
- ✦ Senkung der Rissgefahr im Schweißgut beim Schweißen ohne Zusatz
- ✦ Verminderte Intensität der Anlauffarbe bei CrNi-Stählen mit daraus folgender Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit und Reduzierung des Beizaufwandes

Werkstoffe: Stahl, Edelstahl, Titan, Sonderwerkstoffe

Technische Daten:



Type	SHARC® 250 T DC	SHARC® 300 T DC
Schweißstromart	DC	DC
Netzspannung (50/60 Hz)	400 V	400 V
Phasen	3	3
Einstellbereich	8 - 250 A	8 - 300 A
Einstellbereich Elektrode	25 - 200 A	25 - 260 A
Frequenzbereich (max.) bei AC	/	/
Balanceeinstellung (max.) bei AC	/	/
Schweißspannung	20 V	25 V
Leerlaufspannung ohne Zündhilfe	80 V	88 V
Leerlaufspannung mit Zündhilfe	90 V	90 V
Primärleistung	13 kVA	19 kVA
Leistungsfaktor cos φ	0,65	0,65
Einschaltdauer 60 %	200 A	250 A
Einschaltdauer 35 %	250 A	300 A
Kühlart	F	F
Roboschnittstelle (analog)	optional	optional
Gewicht	160 kg	220 kg
Abmessungen (LxBxH)	88x51x76 cm	114x54x81 cm
Schutzstufe	IP23	IP23
Kennzeichnung	CE / S	CE / S
Art. Nr.	WG20050	WG20060
Art. Nr. ROBO-Ausführung	WG20150	WG20160

Standardausstattung: Stromquelle, Massekabel, Zuleitung - weitere Ausstattung auf Wunsch
 Ausstattungsoptionen: Hand-/Automatenbrenner, Fußfernregler, Interfacekabel, Kaltdrahtvorschub H-CW 8, externe Wasserkühlung

H. W. Hermann GmbH
 - Hochleistungs-Schweißgeräte -
 Loherstr. 11 + 20 • D-35614 Asslar
 Tel.: +49 (0) 64 41/98 10 60
 Fax: +49 (0) 64 41/8 81 68
 URL: www.hermann-schweissmaschinen.de
 Email: info@hwher.com
 WEEE-Reg. Nr.: DE 93515387



Ihr Fachhändler: