

# ARCTIG

## WIG

### ANWENDUNGSGEBIETE

- / Behälterbau
- / Rohrleitungsbau
- / Endlosfertigung (Form-)Rohre
- / Sondermaschinenbau
- / Turbinenfertigung



- REDUKTION VOR- UND NACHARBEIT**
- / Minimale bis gar keine Anarbeitung bis zu einer Materialstärke von 10 mm
  - / Keine Badstütze nötig
  - / Geringe Nahtüberhöhung und geringer Verzug
  - / Keine Spritzer



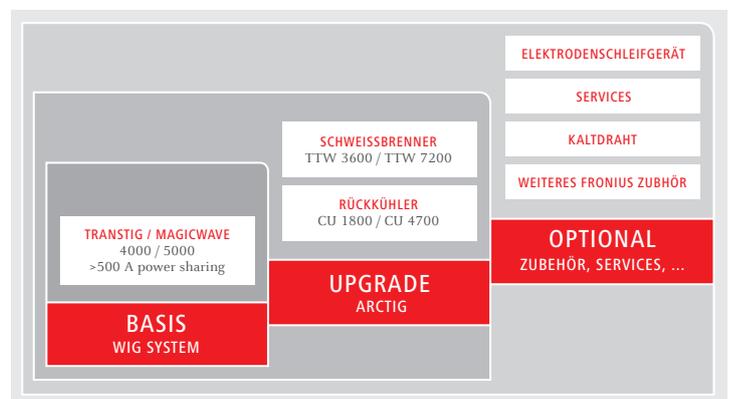
- EINFACHE HANDHABUNG**
- / Einfaches Einstellen und Anwählen der Parameter
  - / Einfaches Wechseln und Nachschleifen der Elektroden
  - / Elektrodenspannsystem zum Einstellen des freien Elektrodenendes
  - / Flexibilität hinsichtlich der Schweißposition



- REDUKTION DES SCHWEISSNAHTVOLUMENS**
- / Schweißungen bis ca. 10 mm Materialstärke ohne Anarbeitung
  - / Einsparungen bei Gas, Zusatzmaterial und Strom



- ERHÖHTE SCHWEISSGESCHWINDIGKEIT**
- / bis zu 100 % Steigerung der Schweißgeschwindigkeit gegenüber dem konventionellen WIG-Prozess



Systemüberblick ArcTig

Was ist Ihre Welding Challenge?

Let's get connected.