



SHARC® GT

Diese Baureihe von WIG/TIG-Anlagen ist weltweit einmalig, da sie den patentierten SHARC®-Lichtbogen verwendet und damit einzigartige und konkurrenzlose Schweißeigenschaften bietet.

Der pfeilartige Lichtbogen brennt genau da, wo er gebraucht wird – in der Mitte der WIG-Nadel.

Zum Einsatz kommt die Baureihe SHARC® GT sowohl beim Handschweißen als auch automatisiert in Roboter-Schweißanlagen.



Im Vergleich mit bisherigen WIG/TIG-Lichtbögen bieten unsere Anlagen eine geringe Energieeinbringung in den Grundwerkstoff und damit weniger Verzug, bessere Flanken- und Wurzeleinfassung.

Die Vorteile auf einen Blick:

- Schweißzeitreduzierung bei gleichzeitiger Erhöhung der Nahtgüte
- Ausgezeichnete Nahtqualität
- Verbesserte Gefügeeigenschaften in der Wärmeeinflusszone (WEZ)
- Sehr gute Flankenerfassung
- Geringer Verzug durch geringe Erwärmung des Grundwerkstoffs
- Stabiler Lichtbogen auch bei geringen Stromstärken
- Sicheres Zünden auf hochglanzpolierten Oberflächen
- Sicherer Schweißprozess auch bei sehr geringer Lichtbogenlänge
- Einfache Beherrschung des Schmelzbades auch bei hohen Strömen
- Sehr gutes Einbrandverhalten auch bei hohen Schweißgeschwindigkeiten
- Konstante Ergebnisse, auch wenn sich die Lichtbogenlänge ändert
- Senkung der Rissgefahr beim Schweißen ohne Zusatzwerkstoff
- Sichere Wurzelersfassung beim Durchschweißen von Aluminium (AC)
- Sichere Wurzel- und Nahtausbildung beim Schweißen (DC) von Nickel-Basislegierungen (z. B. Duplex, Hastelloy) mit Reinargon
- Verminderte Intensität von Anlauffarben bei CrNi-Stählen und dadurch verbesserte Korrosionsbeständigkeit und Reduktion des Beizaufwandes
- In Robo-Ausführung zur automatischen Parameteransteuerung, und in Verbindung mit einer optionalen Kaltdrahtzuführung ideal geeignet für automatisiertes Roboterschweißen

Ausstattung ab Werk:

Gerät in robustem Stahlblechgehäuse, Massekabel mit Masseklemme, Zuleitung, Gasschlauch

Optionale Ausstattung:

Fußregler, Handregler, Kaltdrahtvorschub, Interfacekabel

Technische Daten:

Typ:	SHARC GT 250 T DC oder AC/DC	SHARC GT 350 T DC oder AC/DC	SHARC GT 450 T DC oder AC/DC	SHARC GT 550 T DC oder AC/DC
Netzspannung	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Einstellbereich	5-250 A	5-350 A	5-450 A	5-550 A
Einstellbereich Elektrode Bei AC	25-200 A	25-285 A	25-350 A	25-400 A
Bei AC Version	20-200 Hz	20-200 Hz	20-200 Hz	20-200 Hz
Schweißspannung	20 V	24 V	28 V	32 V
Leerlaufspannung	70 V	70 V	70 V	70 V
Anschlussleistung	6,6 kVA	10,5 kVA	13,5 kVA	18 kVA
Leistungsfaktor cos phi	0,8	0,8	0,8	0,8
Einschaltdauer bei N.B.	60 %	60 %	60 %	60 %
Leistung bei 100 % ED	200 A	285 A	360 A	440 A
Kühlart	F	F	F	F
Roboschnittstelle (analog)	optional	optional	optional	optional
Punktfunktion	ja	ja	ja	ja
Gasvorströmzeit (0-3 Sek.)	ja	ja	ja	ja
Gasnachströmzeit (0-10 Sek.)	ja	ja	ja	ja
Wahlart für Elektrodenschw. Absenkstrom (0-100 % von I1) Schweißgerät	ja	ja	ja	ja
(AC)	125 kg	165 kg	200 kg	250 kg
(AC/DC)	145 kg	180 kg	225 kg	280 kg
Abmessung (LxBxH)	58x57x88 cm	102x57x103 cm	102x57x103 cm	102x57x103 cm
Schutzstufe	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Kennzeichnung	CE/S	CE/S	CE/S	CE/S