



WiseFusion

极其快速的 MIG 焊接



WiseFusion



一种改良的焊接功能，可确保质量、速度和易用性

WiseFusion 改良焊接功能可生成非常狭窄的高能量焊接电弧，让焊接速度更快并减少热输入。集中的熔深区域支持在窄而深的轮槽中进行焊接。WiseFusion 可确保最佳熔深，而没有咬边风险。在全位置焊接中，较窄的电弧有利于焊池控制。WiseFusion 可确保最佳的电弧长度，而无需进行恒定参数设置。自适应的自动电弧长度调节可以使电弧始终保持在短路边界以内并延长燃弧时间。

关键应用



铝制船艇



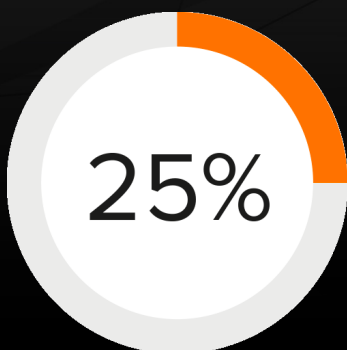
起重设备



槽罐和筒仓

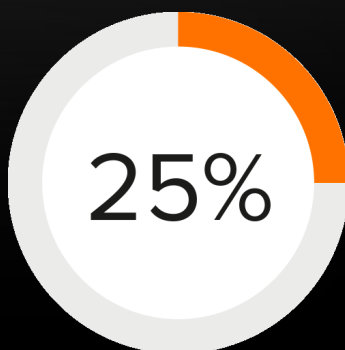


关键优势



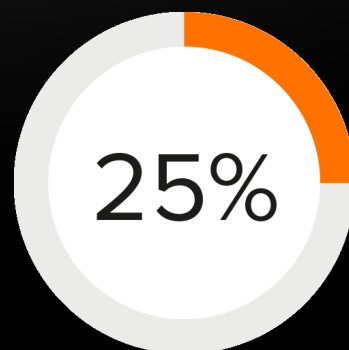
更多的焊接量

借助脉冲 WiseFusion



减少轮槽面积

当结合 WiseFusion 和
WisePenetration 时



更少的热输入

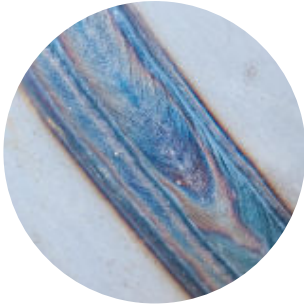
相比于传统的熔化极气体保护焊
工艺，可节省返工成本

优势

- 更高的焊接速度
- 减少热输入，从而减少变形并提升焊接的机械特性
- 可以焊接较窄和较深的轮槽
- 全位置焊接中卓越的熔池控制
- 在所有位置都可轻松焊接
- 自动电弧长度控制可确保参数始终正确
- 易于使用
- 均匀的焊接质量

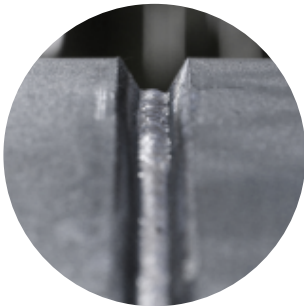


优势



年焊接量增加 25%

借助 WiseFusion，可显著提高焊接速度，从而实现与传统喷弧和脉冲焊接相同的质量水平和焊缝计算厚度。一元化融合比 1-MIG 和脉冲融合快 20%，甚至比传统的脉冲焊接快 38%。焊接速度从 60 厘米/分钟提高到 72 厘米/分钟，且由于无需调节焊弧长度，燃弧时间增加 4%（暂载率为 50%-52%）。我们的一个使用案例实际证明，借助 WiseFusion 可在一年之内额外焊接 161 km (25%)！



每年可节省 25% 以上的填充材料

将 WiseFusion 与 WisePenetration 结合，您可以减小轮槽角度，例如，减小 26%，从 45 度减小到 30 度。这样一来，完成焊缝所需的焊道减少，从而缩短了焊接时间并减少了所需的焊材。在我们的其中一个使用案例中，每年在填充材料方面节省的费用便高达 26000 欧元。

结合使用 WiseFusion 和 WisePenetration 可以带来许多优势，尤其是在焊接厚对接接头时。通过将 WiseFusion 提供的高能量密度电弧与 WisePenetration 提供的恒定熔深（无论其突出长度如何）相结合，在深而窄的轮槽中也可进行焊接。

拉普兰塔大学研究小组与 Helsinki Arctech 造船厂合作进行的研究表明，焊缝角可从 45° 减小到 30°。

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi 是电弧焊行业内公认的领军企业。我们致力于通过不断改进焊接电弧技术来提高焊接质量和生产率。Kemppi 可以为各种专业人员和机构（从工业焊接公司到独立承包商）提供先进的产品、出色的数字解决方案和优质的服务。我们将产品的可用性和可靠性作为指导原则。借助我们覆盖全球70多个国家/地区的高度成熟的合作伙伴网络，为当地客户提供专业服务。Kemppi公司总部位于芬兰拉赫蒂市，在全球17个国家拥有近800名焊接领域的员工，销售额达到1.4亿欧元。

