

Desmagnetización de tubos y chapas antes de la soldadura



Degauss 600

El magnetismo es un inconveniente para el procesamiento técnico de soldadura del acero. Un magnetismo residual no deseado se traduce en un arco voltaico inestable y desviado. Este efecto puede ser tan grande que llegue a imposibilitar la soldadura.

Si se utiliza Degauss 600, pueden desmagnetizarse los materiales y las piezas. Tras una sencilla instalación de los componentes en la pieza, el proceso de desmagnetización continuado se desarrolla con gran rapidez.

La desmagnetización se ve enseguida en el proceso de soldadura que se realiza a continuación. El resultado de soldadura queda a la vista: el arco voltaico es estable y ya no se desvía, no quedan puntos de ignición innecesarios, obtención limpia de los flancos de las costuras sin faltas de fusión y resultados perfectos sin pérdida de material ni trabajo posterior.

Ventajas

- / Desmagnetización de componentes magnéticos como tubos y chapas
- / Manejo con un solo botón
Proceso de desmagnetización automático
- / Proceso de soldadura estable sin desviación magnética; resultado de soldadura perfecto sin trabajo posterior



Ventajas

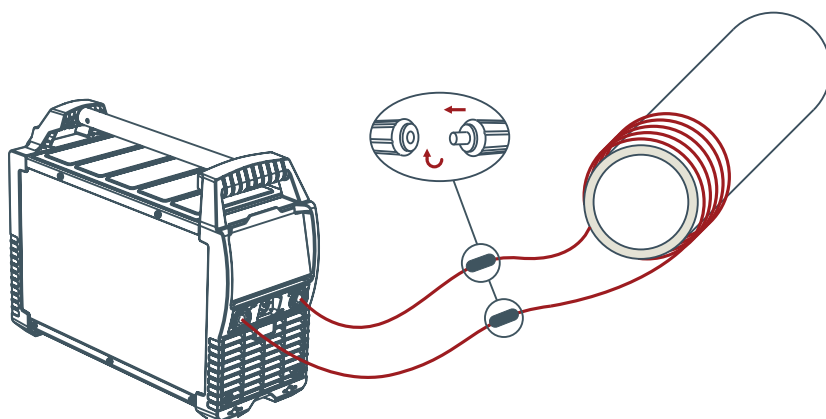
Ventajas para el usuario

- / Sin desvío del arco voltaico por magnetismo residual en el componente
- / Eliminación de faltas de fusión por obtención errónea de flancos de costuras
- / Minimización de trabajos posteriores
- / Resultados rentables y de gran calidad
- / Desmagnetización de tubos y chapas



De muy fácil manejo

- / El set incluye todos los componentes necesarios para la desmagnetización
- / Rápida conexión al tubo con tres cables de carga
- / Manejo con un solo botón
- / Proceso de desmagnetización automático
- / Empleo entre -25 °C y +40 °C con tolerancias a las variaciones en la tensión de la red de +/-20%
- / Portátil y robusto



Degauss 600

- / Fuente de alimentación de desmagnetización compacta y apta para la construcción
- / Manejo con un solo botón
- / Proceso de desmagnetización automático

