



# DeepARC

**Der DeepARC-Prozess:**

**30 %** TIEFERER  
EINBRAND

**100 %** SCHNELLER  
SCHWEISSEN

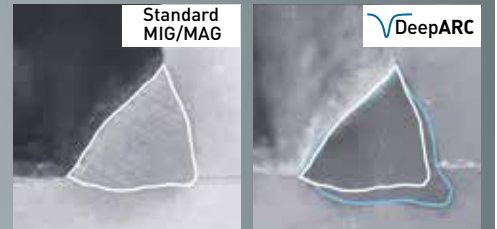
**100 %** OHNE SPRITZER-  
ANHAFTUNG



## Der DeepARC-Prozess

### 1 30% TIEFERER EINBRAND

- Tiefer Einbrand durch hohen Lichtbogendruck
- Ausgezeichnete Wurzel erfassung
- Kurzer, eingeschnürter Lichtbogen leitet den Zusatzwerkstoff sicher in das Schmelzbad



### 2 100% SCHNELLER SCHWEISSEN

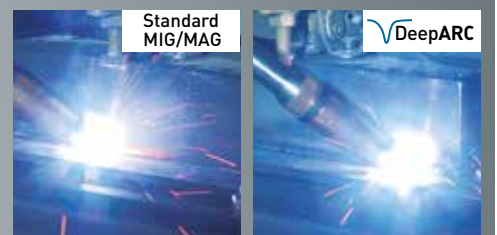
Bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeiten gegenüber dem Standard MIG/MAG-Lichtbogen.

#### Beispiele:

Stahl:  $d = 6 \text{ mm}$ ,  $v_s = 1,7 \text{ m/min}$

Edelstahl:  $d = 2 \text{ mm}$ ,  $v_s = 2,0 \text{ m/min}$

Aluminium:  $d = 3 \text{ mm}$ ,  $v_s = 1,4 \text{ m/min}$



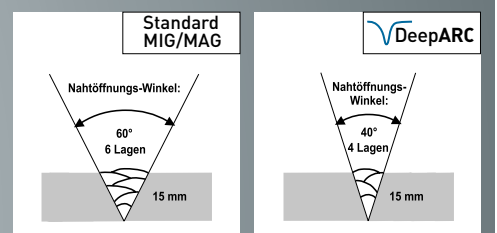
### 3 100% OHNE SPRITZERANHAFTUNG

- Kleine, energiearme Schweißspritzer
- Kein Anhaften der Schweißspritzer



### 4 REDUZIERUNG DER SCHWEISSLAGENANZAHL

- Durch tiefen Einbrand werden nur geringe Nahtöffnungswinkel benötigt
- Reduzierte Kosten der Nahtvorbereitung
- Geringer Verbrauch an Zusatzwerkstoff und Schutzgas



### 5 PERFEKTE WURZELERFASSUNG

- Hoher Lichtbogendruck
- Durchschweißen mit Wurzel erfassung
- Keine Einbrandkerben



### 6 KEINE EINBRANDKERBEN

- Reduzierte Wärmeeinbringung in den Randbereichen
- Geringe Nahtüberhöhung
- Nahezu keine Einbrandkerben, unabhängig vom Brennerwinkel

