

## **„forceTig“ revolutioniert WIG-Schweißen**

**Neues patentiertes Fügeverfahren von EWM mit stark fokussiertem Lichtbogen für mehr Einbrand und höhere Geschwindigkeiten eröffnet bislang ungeahnte Dimensionen**

Mündersbach, 23. Oktober 2012 – Mit „forceTig“ stellt EWM Hightec Welding auf der Euroblech einen Fügeprozess vor, der in bislang völlig ungeahnte Bereiche des WIG-Schweißens vordringt. Der größte deutsche Hersteller und weltweit einer der bedeutendsten Anbieter von innovativer Lichtbogenschweißtechnik hat dieses neue WIG-Hochleistungsfügeverfahren in den letzten Jahren konsequent zur Marktreife fortentwickelt. Nach Angaben von EWM ist es gelungen, die generellen Vorzüge des einfach zu handhabenden und kostengünstigen WIG-Schweißprozesses mit den Vorteilen des Laser- oder Plasma-Schweißens, vor allem im Hinblick auf die Geschwindigkeit, Stabilität und den tiefen Einbrand in Einklang zu bringen.

Für den vollmechanisierten und automatisierten Einsatz konzipiert, überzeugt „forceTig“ durch seine hohe Schweißgeschwindigkeit und Energiedichte im Schmelzbad sowie einen konzentrierten, eingeschnürten und äußerst richtungsstabilen Lichtbogen für schmale Nähte. Besonders hebt der Hersteller mit Stammsitz im Westerwald die deutlich niedrigeren Investitions- und Betriebskosten im Vergleich zum Laserschweißen bei vergleichbarer Leistungsstärke hervor: Der Einsatz des neuen Schweißprozesses sei nicht nur in der Anschaffung erheblich günstiger. Auch niedrigere Wartungskosten sorgten für eine erhöhte Wirtschaftlichkeit. Denn bei „forceTig“ gebe es mit Elektrode und Gasdüse nur zwei Verschleißteile. Zudem sei der Elektrodenwechsel derart einfach, schnell und ohne Einstelllehre durchzuführen, dass es kaum zu Nebenzeiten komme.

## **Idealer Einsatz bei Anwendungen mit hochlegiertem Stahl**

Nahezu alle Metalle lassen sich EWM zufolge mit dem neuen WIG-Prozess selbst bei unterschiedlichsten Materialdicken oder Spaltbreiten verschweißen. Damit sei „forceTig“ beispielsweise ideal für das Fügen von Rohr-Flansch-Verbindungen. Sehr positive Bewertungen kämen aus der Automobilindustrie, wo das Verfahren zum Beispiel beim Schweißen von Abgasanlagen bereits eingesetzt wird. Auch in der Rohrproduktion zeige sich der konzentrierte Lichtbogen mit seiner hohen Schweißgeschwindigkeit überlegen und erzeuge eine ausgezeichnete Qualität der Schweißnaht. Zudem können die Hersteller „forceTig“ auch ohne Schweißzusatzwerkstoff einsetzen, wie das bei der Produktion von Rohrlängsnähten meist üblich ist.

Darüber hinaus bietet „forceTig“ neben dem Einsatz von Kaltdraht das effiziente Schweißen mit WIG-Heißdraht. Dieser ist mit deutlich höheren Abschmelzleistungen, die denen des MIG/MAG-Schweißens vergleichbar sind, sehr gut geeignet für das Engspalt- und Auftragsschweißen. Mit Heißdraht erreicht der Anwender zudem eine entschieden höhere Geschwindigkeit.

## **Modulare Systemlösung**

EWM bietet für das Schweißen mit „forceTig“ eine komplette modulare Systemlösung. Derzeit hat der Kunde die Wahl zwischen drei digitalen Stromquellen. Die stärkste bietet Schweißströme bis zu 1.000 Ampere und ist damit optimal für das Fügen von großen Blechdicken geeignet. Ein spezieller Brenner, Kalt- und Heißdrahtvorschubgeräte, Rückkühlgeräte, auf Wunsch ein Industrie-PC sowie umfangreiches Zubehör für automatisierte Anwendungen vervollständigen das System.

# Pressemitteilung

EWM rechnet mit einem hohen Marktpotenzial dieser revolutionären WIG-Schweißtechnologie. Die Verbindung der Vorteile von WIG-, Plasma und Laserschweißprozessen bei vergleichsweise deutlich niedrigeren Investitions- und Betriebskosten sei für viele Schweißanwendungen das derzeitige Nonplusultra. Insofern dürfte „forceTig“ zu den Highlights der Euroblech gehören.

Wörter: 453

Zeichen (ohne Leerzeichen): 3.251

## Abbildungen:



### **Abb. 1: Modulare Systemlösung für „forceTig“**

Für das Schweißen mit „forceTig“ bietet EWM eine komplette modulare Systemlösung: Digitale Stromquelle (drei Modelle mit Schweißströmen von 550 bis 1.000 Ampere), Brenner, Kalt- und Heißdrahtvorschubgeräte, Rückkühlgeräte, optional ein Industrie-PC sowie umfangreiches Zubehör.

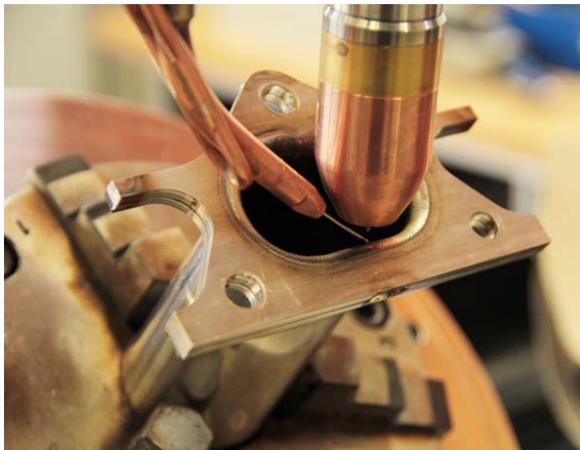
*Foto: EWM Hightec Welding*



**Abb. 2: „forceTig“-Brenner mit Heißdrahtzuführung**

Der „forceTig“-Brenner hat lediglich zwei Verschleißteile, die Elektrode und Gasdüse. Beim Einsatz von Heißdraht kommt es zu einer deutlich höheren Abschmelzleistung und Schweißgeschwindigkeit.

*Foto: EWM Hightec Welding*



**Abb. 3: Fügen von Rohr-Flansch-Verbindungen als Beispiel für Effizienz**

„forceTig“ ist ideal für das Schweißen von hochlegiertem Stahl mit unterschiedlichsten Materialdicken und Spaltbreiten. Das Fügen von Rohr-Flansch-Verbindungen ist ein Paradebeispiel dafür.

*Foto: EWM Hightec Welding*



#### **Abb. 4: Elektrodenwechsel einfach und schnell**

Bei der Konstruktion des Brenners achtete EWM besonders auf niedrige Umrüstzeiten für wirtschaftlichen Einsatz. Der Elektrodenwechsel (neben der Gasdüse das einzige Verschleißteil) erfolgt mit wenigen Handgriffen ohne Einstelllehre.

*Foto: EWM Hightec Welding*

#### **/// Über EWM:**

EWM ist der größte deutsche Hersteller und weltweit einer der bedeutendsten Anbieter von Lichtbogen-Schweißtechnik. Durch zahlreiche hochinnovative, ökologisch ausgerichtete Entwicklungen ist das Unternehmen als Technologieführer anerkannt. EWM liefert ein komplettes Systemangebot, das von Schweißgeräten mit allen erforderlichen Komponenten über Schweißbrenner bis hin zu Schweißzusatzwerkstoffen und schweißtechnischem Zubehör für manuelle und automatisierte Anwendungen reicht. Rund 600 Mitarbeiter an zehn deutschen und sechs internationalen Standorten sowie weltweit 300 Vertriebs- und Servicestützpunkte sorgen für eine flächendeckende Präsenz.

#### **/// Pressekontakt:**

Heinz Lorenz

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr.-Günter-Henle-Str. 8 / 56271 Mündersbach / Deutschland

Tel +49 2680 181-126 / heinz.lorenz@ewm-group.com

Hochauflösende Bilder: [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)