

Principais Aplicações

A versatilidade do processo permite soldagem de diferentes materiais como aços ao carbono e baixa liga, aços não revestidos e revestidos (galvanizados) e aços inoxidáveis, possibilitando soldagem em chapas de até 10mm de espessura em um único passe sem adição de arame (aço inoxidável).

Principais Mercados

Montadoras e fabricantes de autopeças, implementos agrícolas, indústria aeronáutica, indústria de transporte, fabricantes de tanques e vasos de pressão.

As ofertas White Martins

A White Martins, sempre um passo à frente em tecnologia, desenvolveu em seu Centro Tecnológico Rio (CTR) soluções completas para a Soldagem mecanizada ou robotizada pelo processo Plasma, "Melt-in" e "Key hole", estas soluções são compostas de: robôs, fontes de energia de última geração, misturas especialmente desenvolvidas e procedimentos qualificados.

ESQUEMÁTICO SOLDAGEM PLASMA



C. d. 4095880 ABRIL/2005

WHITE MARTINS
PRAXAIR INC
STARGOLD
new generation

www.whitemartins.com.br
Central de Relacionamento: 0800 709 9000

METAL MECÂNICA



Soldagem Plasma.
Solução econômica
com alto padrão
de qualidade.

STARGOLD DEEP
STARGOLD FLASH

WHITE MARTINS
PRAXAIR INC

STARGOLD DEEP
STARGOLD FLASH

**STARGOLD DEEP
STARGOLD FLASH**

A White Martins, empresa líder no mercado de gases industriais, apresenta sua linha de gases de proteção para soldagem. É a linha Stargold New Generation. Uma nova família de mistura dedicadas para a soldagem. Todos, com teores controlados pelo mais absoluto rigor. Além disto, qualquer cilindro Stargold New Generation possui também um Tubo Edutor, que garante a saída uniforme dos gases durante o processo de soldagem. Enfim, uma verdadeira garantia de qualidade.

CONHEÇA MAIS SOBRE A SOLDAGEM PLASMA:

Soldagem Plasma (PAW)

A soldagem plasma é um processo que produz a união entre metais pela fusão dos componentes da junta. A elevada energia que promove a fusão é produzida por um arco constrito estabelecido entre um eletrodo não consumível de tungstênio e o bocal constritor.

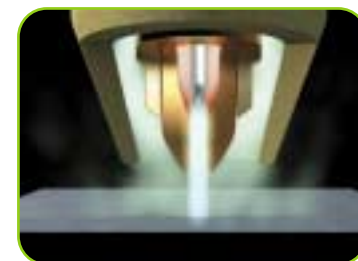
O eletrodo de tungstênio não consumível, protegido por uma atmosfera gasosa, é o principal ponto em comum entre os processos TIG e plasma. A principal diferença encontra-se na forma em que o arco elétrico se estabelece entre o eletrodo de tungstênio e a peça a ser soldada.

Graças a esta constrição do arco elétrico e conseqüente concentração da energia gerada, o processo plasma oferece inúmeras vantagens em relação aos demais empregados no mercado.

COMPARATIVOS DOS PROCESSOS:



PROCESSO TIG



PROCESSO PLASMA (PAW)

Vantagens do Processo – Plasma (PAW) X TIG:

- Maior velocidade de soldagem
- Melhoria do ciclo de trabalho devido à ausência de contaminação do eletrodo de tungstênio
- Maior tolerância da distância bocal-peça
- Redução da distorção das chapas soldadas
- Redução da zona termicamente afetada

Vantagens do Processo – Plasma (PAW) X MIG/MAG:

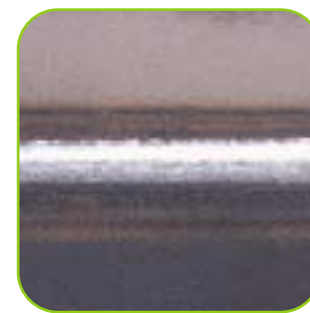
Além das vantagens apresentadas acima, temos:

- Eliminação do metal de adição na grande maioria das aplicações
- Eliminação dos respingos
- Redução de retrabalhos
- Incremento substancial na velocidade de soldagem podendo atingir ganhos superiores a 100%

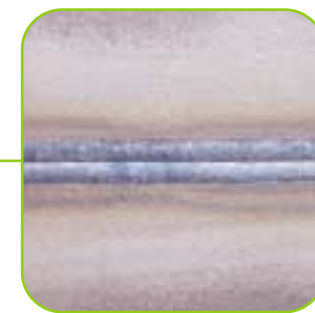
Plasma Melt-in

Consiste na união de chapas finas (sem adição de arame) de 0,5mm até 3,0mm de espessura de aços carbonos não revestidos e revestidos (galvanizados) e aços inoxidáveis.

Para esta aplicação, a White Martins oferece a mistura Stargold Flash. Ela permite que o processo alcance máximo desempenho e velocidade, melhorando substancialmente a qualidade e a repetibilidade das peças soldadas com redução do custo final do processo.



Aspecto do cordão junta sobreposta esp. 1,5mm vel. 1.300mm/min aço carbono.



Aspecto do cordão junta topo a topo esp. 1,5 mm vel. 1.500 mm/min aço carbono.



Raiz da solda junta topo a topo esp. 1,5mm aço carbono.

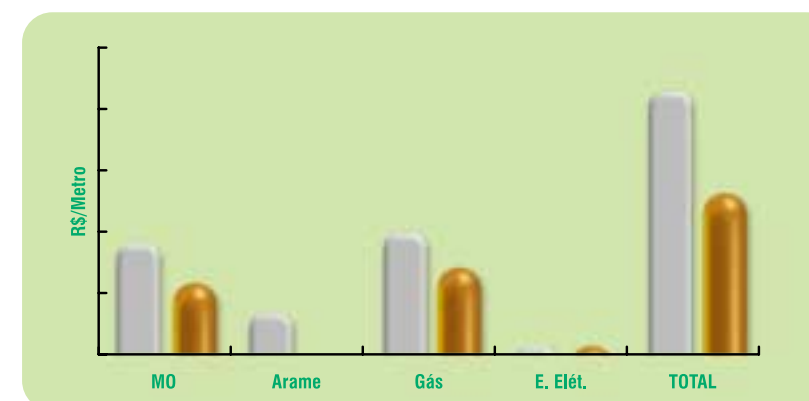


Aspecto da face da solda junta topo a topo chapa galvanizada esp. 1mm vel. 1.600mm/min.



Aspecto da raiz da solda junta topo a topo chapa galvanizada esp. 1mm vel. 1.600mm/min.

CUSTO POR METRO SOLDADO GMAW X PAW (melt-in)



■ GMAW ■ PAW (melt-in)

Plasma Key hole

É a técnica utilizada para a soldagem plasma mecanizada ou robotizada dos aços inoxidáveis. Ela possibilita a soldagem em passe único de chapas de até 10mm de espessura com altíssima qualidade. Para atender às maiores exigências do mercado, a White Martins disponibiliza também a mistura Stargold Deep como gás de proteção. É o que existe de mais inovador em termos de misturas para o processo. A mistura Stargold Deep permite penetração total e uniforme, ganhos significativos na velocidade de soldagem, maior flexibilidade na soldagem de juntas com pequenas variações na montagem, garantindo a qualidade do produto final.

Além de todas as vantagens que o processo de soldagem plasma oferece, a White Martins dispõe de procedimentos qualificados e uma equipe de engenheiros especializada, sempre pronta e atualizada para fornecer o suporte técnico necessário.

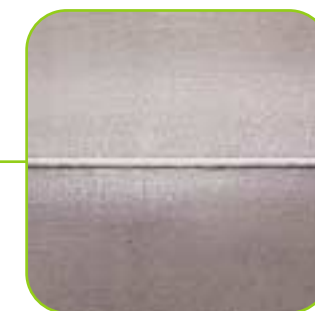


TUBO EDUTOR

Os cilindros Stargold possuem o exclusivo sistema com Tubo Edutor, que garante a homogeneidade da mistura durante o processo de enchimento do cilindro como também durante todo o processo de soldagem, garantindo maior produtividade e qualidade.



Aspecto da face da solda junta topo a topo aço inox esp. 6mm.



Aspecto da raiz da solda junta topo a topo aço inox esp. 6mm.



Perfil de penetração junta topo a topo.

Seja qual for a aplicação, a White Martins tem o produto certo e uma equipe de especialistas sempre prontos. Todos são treinados para colocar a tecnologia Stargold New Generation ao seu alcance. Por isto, faça a melhor escolha. E garanta o máximo em qualidade e produtividade no dia-a-dia do seu negócio.