

VIETZ Schweißaggregat DGV 450 C und 450 C TANDEM

VIETZ Schweißaggregat DGV 450 C und 450 C TANDEM

Höhere Schweißgeschwindigkeiten, weniger Schweißnahtfehler, geringere Investitionskosten, kürzere Bauzeiten und mehr Gewinn sind die Idealvorstellung eines Baustellenleiters, der für ein Pipelineprojekt verantwortlich ist.

Mit dem selbstschützenden Fülldraht VIETZ Selfshield V 75 und unserer neuen Serie „Schweißaggregate mit Chopper-Technologie“ erfüllen wir diesen Wunsch. Weltweit hat sich diese Technologie durchgesetzt:

60 % aller Pipelines werden mit dem selbstschützenden Schweißdraht hergestellt.

Wir werden als erste Firma diese Entwicklung mit der neuen Gerätetechnologie in Deutschland einführen. Bedingt durch die umschaltbare Kennlinie können mit unseren Geräten alle Elektrodentypen, z.B. Fallnahtelektroden und auch selbstschützende Fülldrähte, verschweißt werden.

Robuste Geräte für den Pipelinebau sind unerlässlich, um die vorgeschriebene Tagesleistung zu erzielen. Die Firma VIETZ setzt mit der Chopper-Technologie neue Maßstäbe im Schweißgerätesektor für den internationalen Pipelinebau. Es handelt sich hierbei um eine Gerätetechnologie, die unter extremen klimatischen Bedingungen eingesetzt werden kann. Durch modernste Steuerung lässt sich das Schweißaggregat individuell auf den jeweiligen Schweißdraht programmieren. Dadurch wird diese Geräteserie den Anforderungen aller Drahthersteller gerecht.

Das VIETZ DGV 450 C mit Chopper-Technologie ist serienmäßig für die im Pipelinebau gängigen Schweißverfahren ausgelegt.



Das DGV 450 C Tandem ist zusätzlich mit einem zweiten Schweißplatz ausgestattet. Dadurch können zwei Schweißer gleichzeitig mit einem Schweißaggregat schweißen. Je nach Rohrdimension bringt dies einen erheblichen wirtschaftlichen Vorteil.

Auch diese neue Technologie der Firma VIETZ baut auf bewährte Komponenten – „Made in Germany“.

Das FCAW-Schweißverfahren im Pipelinebau ist weltweit ein dominierendes Schweißverfahren. Der Vorteil besteht darin, dass die gesamte Schweißnaht ohne Unterbrechung eingebracht werden kann, da kein Elektrodenwechsel wie beim E-Hand-Schweißverfahren erforderlich ist. Dadurch ist dieses Verfahren wirtschaftlicher als das Schweißen mit cellulosen oder basischen Fallnahtelektroden. Auch die Hersteller von selbstschützendem Schweißdraht ohne Schutzgas haben auf dieses Schweißverfahren einen Entwicklungsschwerpunkt gesetzt und bieten heute erstklassige Schweißdrähte für den Pipelinebau an. Um diese hochwertigen Schweißdrähte optimal verschweißen zu können, ist es erforderlich, dass die Schweißmaschine speziell auf den Charakter des Schweißdrahtes eingestellt werden kann.

	DGV 450 C		DGV 450 C TANDEM	
Art.-Nr.	31540		31541	
Motor				
Hersteller:	Perkins oder Deutz		Perkins oder Deutz	
Zylinder:	4		4	
U/min.:	1500		1500	
Motorleistung:	27,5 kW		50 kW	
Anzahl der Schweißplätze:	1 Schweißplatz		2 Schweißplätze	
Schweißstrom:	E-Hand	FCAW	E-Hand	FCAW
Regelbereich:	20-450 A	30-350 A	20-450 A	30-350 A
100 % ED:	300 A	250 A	300 A	250 A
60 % ED:	450 A	350 A	450 A	350 A
Synchron-generator				
Leistung:	33 kVA		62 kVA	
Spannung:	230 / 400 V		230 / 400 V	
Frequenz:	50 Hz		50 Hz	



E-Hand-Schweißverfahren

alle Elektroden, einschließlich basischer und celluloser Fallnahtelektroden



FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützendem Fülldraht

in Kombination mit dem VIETZ DVI-4 Drahtvorschubkoffer

Chopper-Technologie