



Unsere Kompetenzen:

- Planung, Entwicklung und Optimierung von Prozessen rund um die Verbindung metallischer Werkstoffe und Kunststoffe
- Entwicklungs- und Produktions-Know-How
 - Projektmanagement
- Vertrieb und Service von Maschinen und Anlagen der Automatisierungstechnik
 - Forschung und Entwicklung

Unsere Leistungen:

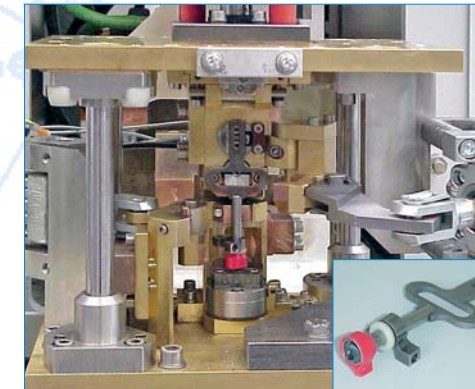
- Engineering
- Prozessuntersuchung im eigenen Schweißlabor
- Entwicklung Kundenspezifischer Systemarchitektur für Produktionsprozesse
- ein umfassendes Netzwerk an spezialisierten Partnern
- Support und Service

conntronic Prozess- und Automatisierungstechnik GmbH
Haldenloh B 4
D-86465 Welden
Telefon: +49 (0) 8293 / 96 52-0
Telefax: +49 (0) 8293 / 96 52-77
E-Mail: info@conntronic.com



Prozess- und Automatisierungstechnik

Millisekunden für Ihren Wettbewerbsvorteil.



Das Kondensatorentladungsschweißen ist als reines Buckelschweißverfahren eine interessante Alternative für die meisten bekannten Anwendungen auf dem Gebiet der Widerstandsschweißtechnik. Vor allem wegen der kostengünstigen Fertigung bei hohen Stückzahlen und der verfahrensspezifischen Eigenschaften, stellt es gegenüber herkömmlichen Schweißverfahren einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil dar.

Vorteile:

- Schweißen in Millisekunden (8 ms - 25 ms)
- Präzisionsschweißen ohne Verziehen oder Ausglühen
- Hohe Reproduzierbarkeit
- Schneller Stromanstieg
- Hohe Schweißströme (80 kA bis 1.000 kA)
- Hohe Elektrodenstandzeiten
- Hoher Wirkungsgrad ($\geq 90\%$)
- Geringe Netzanschlusswerte (32 A)
- Schweißen von Stählen mit mehr als 0,2 % Kohlenstoff
- Schweißen von vergüteten oder gehärteten Bauteilen
- Schweißen von Werkstoffen hoher Leitfähigkeit (Kupfer, Messing, Silber, Bronze)
- Schweißen von oberflächenbeschichteten Bauteilen
- Schweißen von Bauteilen unterschiedlicher Querschnitte und Werkstoffe



Investitionen zur Kostensenkung.

Das Kondensatorentladungsschweißen unterscheidet sich von den herkömmlichen Buckelschweißverfahren primär durch die Art der Energiebereitstellung. Die zum Schweißen erforderliche Energie wird von Kondensatoren, die als Zwischenspeicher fungieren, bereitgestellt und nicht direkt dem Stromnetz entnommen.

Die Netzbelastung durch die Schweißanlage ist somit gleichmäßig und beträgt dabei lediglich einen Bruchteil anderer Buckelschweißverfahren. Die zum Schweißen nötige Energie steht sofort konzentriert zur Verfügung und kann in einem kurzen Hochstromimpuls entladen werden.

Durch die kurzen Schweißzeiten wird an die Umgebung der Fügezone kaum Wärme weitergeleitet. Dadurch sind Schweißverbindungen zwischen extrem unterschiedlichen Bauteildicken, mit höchster Formtreue, sowie Schweißungen ohne Anlauffarben möglich.

Die conntronic Schweißanlagen gibt es sowohl in Standardausführung als:

C Ständer Anlagen

Nennarbeit	2.000 Ws - 18.000 Ws
Elektrodenkraft	0,9 kN - 30 kN

Portal Anlagen

Nennarbeit	18.000 Ws - 180.000 Ws
Elektrodenkraft	30 kN - 300 kN

als auch in Sonderausführung.

Für Ihre speziellen schweißtechnischen Aufgaben stehen wir Ihnen mit unserer langjährigen Erfahrung zur Auslegung komplexer Sonderlösungen gerne zur Verfügung. **Fordern Sie uns!**

