STUD WELDING

PROCESSO DESCARGA CAPACITIVA:

Prisioneiros, pinos e âncoras de reduzido diâmetro são fixados a superfícies metálicas de baixa espessura, sem necessidade de materiais adicionais.
Através da passagem de corrente entre o elemento a ser fixado e a base, ocorre a fusão dos materiais, produzindo soldagem de alta qualidade, sem danificar a superfície oposta da chapa.

O processo de soldagem **STUD WELDING CD** ocorre em 4 etapas e completa-se em menos de um segundo:

1. O pino é posicionado contra a base;
2. A corrente é disparada amolecendo o metal dos elementos;
3. O pino é pressionado contra o metal amolecido;
4. O metal solidifica-se completando a solda.

INDICAÇÕES:

O processo **STUD WELDING CD** é indicado para fixações com as seguintes características:

- Pinos, ancoras e prisioneiros de diâmetro menor que 8mm;
- Bases de espessura maiores que 0,6mm;
- Aço Baixo Carbono, Aço Inox, Bronze, Cobre e Alumínio.