

## TorchClean™: geen onnodige vertraging van uw continu-lasproces



**Reproduceerbaarheid en continuïteit:  
cruciaal voor uw geautomatiseerde lasproces**

Een goede laskwaliteit staat of valt met o.a. het juiste beschermgas en een goede verdeling daarvan in, op en rond het smeltbad. Lasspatten in de lastoorts beïnvloeden de stroming van het beschermgas, en daarmee de kwaliteit van uw las in het geautomatiseerde MIG/MAG-proces.

De verwijdering van lasspatten op en in de gascup en op de contacttip van de lastoorts gebeurt bij het gerobotiseerd lassen vaak met een tangetje, of met behulp van een frees. Dit mechanische contact heeft echter als nadeel, dat het beschermende oppervlak van de gascup beschadigd wordt. Nieuwe lasspatten hechten nog gemakkelijker en worden steeds moeilijker te verwijderen. Gevolg: een kostbare vertraging in uw continue lasproces.

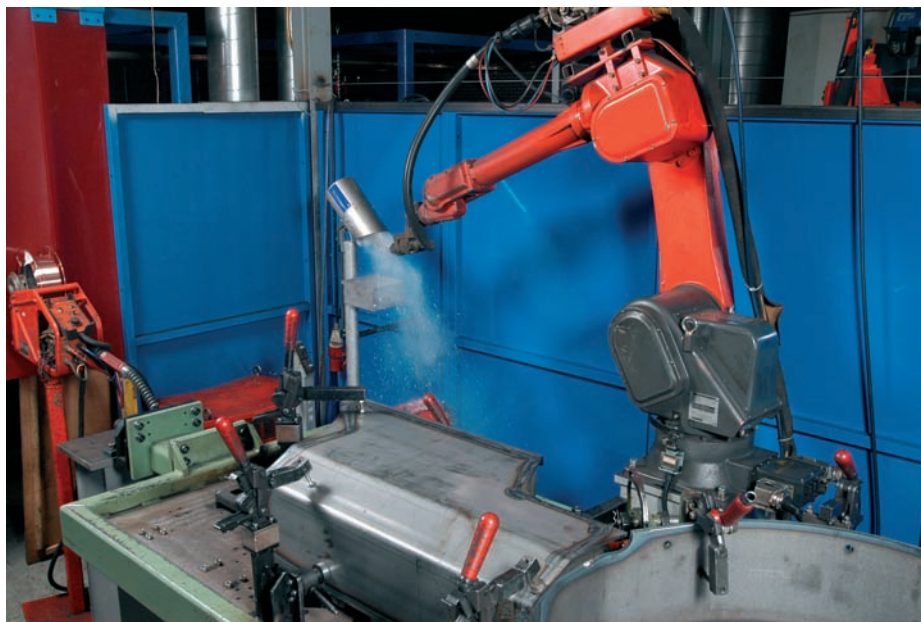
**TorchClean™: dé garantie voor  
een continu lasproces**

Het TorchClean-procédé van Linde Gas Benelux is een uniek reinigingsprocédé, dat de continuïteit sterk verbetert. Na een vooraf ingestelde lasperiode laat het besturingssysteem van de robot de lastoorts reinigen. En dat zonder enig contact tussen metaal en metaal.

In het reinigingsstation wordt kortstondig onder hoge druk koolzuursneeuw op de lastoorts gespoten. Hierbij koelen de lasspatten sneller af dan de gascup. Gevolg: door het verschil in uitzettingscoëfficiënt breken de lasspatten los van de ondergrond. Na reiniging wordt het vuil met perslucht de toorts uitgeblazen en kan de robot verder gaan met lassen. Dit alles gebeurt in een fractie van de oorspronkelijk benodigde tijd.

### **TorchClean levert u een kostenbesparing op door:**

- automatische, contactloze reiniging van uw lastoorts
- preventieve reiniging
- overbodig worden van handmatig ingrijpen
- optimale lasomstandigheden, waardoor
- minder productafkeur
- verlenging van de standtijd van gascup en contacttip.



De TorchClean bij reiniging van de gascup's.

**Dit is TorchClean:**

1. Een kolom van een meter hoog, op te stellen binnen het bereik van de lasrobot.
2. De reinigingsbuis meet (l x b x h) 30 x 14 x 14 cm. en is zelfreinigend. Het opvangbakje houdt de omgeving schoon.
3. Elektrische aansluiting: 24V DC, 13,8 W.
4. Geschikt voor één of meer lasrobots, waarbij de gasvoorziening varieert van een enkele koolzuurcilinder(s) met stijgbuis tot een centraal distributiesysteem (opslagtank en leidingwerk).

Om de kwaliteit en efficiency van uw continue lasproces nog verder te verbeteren, adviseert Linde Gas toepassing van het beschermgas MISON® 8, alsmede de inzet van het SECCURA® voorraadbeheersingssysteem voor gascilinders.

**Linde Gas -ideas become solutions.**

**Hoofdkantoor Linde Gas Benelux:**

Havenstraat 1, Postbus 78, 3100 AB Schiedam  
Tel. 010 246 14 70, Fax 010 246 15 06  
info@nl.lindegasbenelux.com, www.lindegasbenelux.com

**Voor België:**

Tunnelweg 7, B-2845 Niel  
Tel. 03 880 85 00, Fax 03 844 31 43  
info@be.lindegasbenelux.com, www.lindegasbenelux.com

Linde Gas

*Linde*