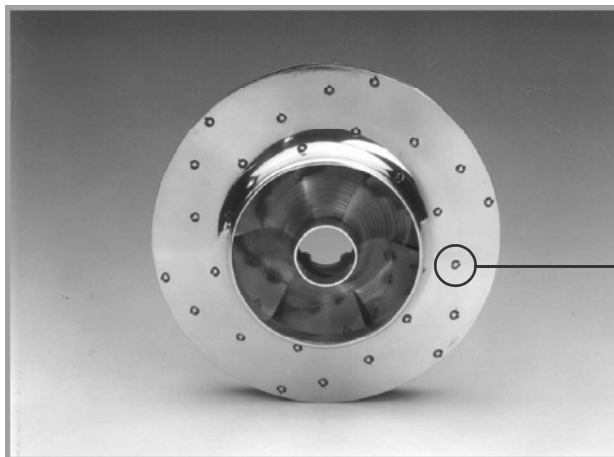
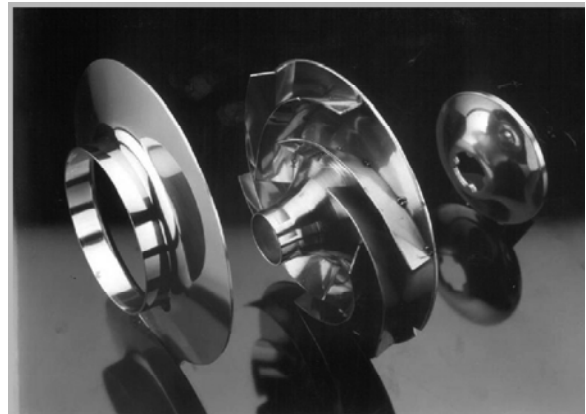
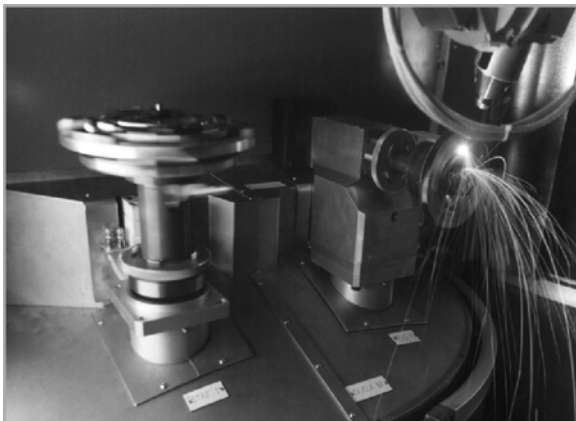


Vorteile der e-SV: Laserschweißung

Merkmale

- Geringere Verformung der geschweißten Teile dank eines niedrigen Energieeintrages beim Schweißvorgang (gegenüber anderen Schweißverfahren).
- Geringere Dicke des geschweißten Bereichs, was gleichzeitig einer geringeren Veränderung der Materialeigenschaften entspricht. Dadurch ergibt sich eine kleinere Oberfläche, die dem Angriff von chemischen und aggressiven Substanzen ausgesetzt ist.
- Größere mechanische Beständigkeit (Biegung, Torsion) an den Verbindungen und Flanschen. Mit Millisekundenimpulsen wird dünnes Material, wie z. B. Klingen, geschweißt, während Dauerlasersysteme für die Tiefenschweißung verwendet werden.
- Wesentlich geringere thermische Verformung im Schweißbereich.



*Laserschweißung auf
einem Laufrad 46SV:
Die Punktschweißung
folgt den
Laufradschaufeln über
das gesamte Profil.*

e-SV: Ausführungen für Anwendungen, die eine spezielle Materialbehandlung erfordern

Edelstahl-Passivierung

Die Passivierung ist eine chemische Behandlung des Edelstahls mit einem schonenden Oxidationsmittel, wie z. B. einer Salpetersäurenlösung, um die spontane Entstehung einer passiven Schutzschicht zu fördern. Die passive Schutzschicht besteht im Wesentlichen aus Poliergrün und Chrom-Hydroxid, ist «selbstvernarend» und gewährt einen guten Schutz des Metalls.

Der Passivierungsprozess beginnt mit einem Reinigungszyklus, der Entfernung von Ölen, Fetten, Schmier- und Kühlmitteln, Schnitflüssigkeiten und anderen unerwünschten, organischen und metallischen Substanzen, die bei der Herstellung und Verarbeitung anfallen. Das Entfetten und die allgemeine Reinigung können auf verschiedene Art und Weise, beispielsweise mittels Dampf oder mit Lösungsmitteln erfolgen. Nach dem Entfernen der organischen und metallischen Rückstände werden die Teile in eine Salpetersäurenlösung eingetaucht.

Vorteile

- Poliereffekt - verbessert das optische Aussehen
- Entspannung der geschweißten Flächen
- Verringerung der Oxidschicht - erhöht die Korrosionsbeständigkeit
- Reinigung der Oberfläche - verbessert die hygienischen Eigenschaften des Materials

Elektropolierter Edelstahl

Das elektrolytische Polieren wird als Ersatz der mechanischen Fertigbearbeitung, des Glanzpolierens, der Reinigung und Feinbearbeitung mittels Vibration verwendet. Die bearbeitete Oberfläche wird nicht nur glatter; durch dieses Verfahren werden auffällige Beschädigungen der Oberfläche und durch externe Metalle, Spannungen und Feinrisse sowie verursachte Unreinheiten beseitigt und die physischen Merkmale der Metalle und Legierungen verbessert.

Das Verfahren beginnt mit dem Eintauchen des Metallteiles in eine Flüssigkeit und Anbringen von Gleichstrom. Das Metallteil wird dadurch anodisch (+). Der Gleichstrom fließt von der Anode zur Kathode und entfernt so die Metallionen mit einer kontrollierten Geschwindigkeit. Durch das elektrolytische Polieren wird das unerwünschte Metall von der Oberfläche entfernt und eine gleichgerichtete Struktur erzeugt, die nicht beansprucht, mikroskopisch glatt und häufig stark reflektierend ist.

Vorteile

- Passivierung des Grundmaterials
- Gratentfernung - einfache Reinigung nach wiederholtem Gebrauch
- Entfernen der Oberflächenfehler - längere Nutzdauer
- Glättend - geringere Oberflächenreibung
- Poliereffekt für ein nahezu perfektes Finish
- Entspannung der geschweißten Flächen
- Regenerierung der Oxidschicht - erhöht die Korrosionsbeständigkeit
- Reinigung der Oberfläche - verbessert die hygienischen Eigenschaften des Materials



Hauptsitz

Gloor Pumpenbau AG
Thunstrasse 25
CH-3113 Rubigen
Tel. +41 (0)58 255 43 34
info@gloor-pumpen.ch
www.gloor-pumpen.ch

Filiale Mittelland

Gloor Pumpenbau AG
Industriestrasse 25
CH-5036 Oberentfelden



Filiale Suisse Romande

Gloor Pumpenbau SA
Rue du Collège 3 | Case postale
CH-1410 Thierrens
Tél. +41 (0)58 255 43 34
info@gloor-pompes.ch
www.gloor-pompes.ch