



pro-Kathoden mit Gewindebeschichtung für die einfache und zuverlässige Schweißfertigung mit InFocus:

- Optimaler Wärmeübergang zwischen Brenner und Verschleißteil
- Hohe Kathodenstandzeit
- Schäden am Brenner wird vorgebeugt
- Festfressen der Gewinde bei Überhitzung wird verhindert
- Individuelle Geometrie der Kathodenspitze passend für Ihre Anwendung
- Wärmeleitpaste nicht mehr erforderlich

## Neue Kathoden für WIG-Hochleistungsbrenner InFocus 500 und InFocus 1000

Das WIG-Verfahren InFocus besitzt einen hoch konzentrierten, äußerst stabilen und leistungsfähigen Lichtbogen. Die daraus resultierende Wärmebelastung der Bauteile ist hoch. Ihrem Schutz dient eine optimierte Kühlung bis in die äußerste Kathodenspitze. Die Wärmeübertragung wird bei den Standard-Kathoden durch eine Wärmeleitpaste unterstützt, die zudem das Festfressen der Gewinde verhindert. Durch Vergessen oder grobe Fehlanwendung der Paste beim Verschleißteilwechsel waren unerwünschte Effekte, wie eine erhebliche Reduzierung der Kathodenstandzeit, Beschädigungen am Brenner oder Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht, prinzipiell möglich.

## Beschichtung schützt Brenner und Prozess

Diese Effekte sind mit den neuen Kathoden ab sofort ausgeschlossen. Eine Hochleistungsbeschichtung ermöglicht den Einsatz der Kathoden ohne die bisher notwendige Wärmeleitpaste. Dies vereinfacht den Verschleißteilwechsel und reduziert die Kosten für vermeidbaren Kathodenverschleiß, unnötige Brenner-Reparaturen oder überflüssige Nacharbeit am Bauteil. Erhalten bleibt der optimale Wärmeübergang zwischen Kathode und Brennerkühlung und der Schutz der Gewinde. Das Ergebnis ist der bewährte, stabile und hochkonzentrierte InFocus-Lichtbogen für reproduzierbare Schweißergebnisse.

## Technische Daten

Brenner InFocus 500			
	IF51 pro	.17.227.200.505.2	spitz, für maximale Konzentration
	IF52 pro	.17.227.200.500.2	leicht abgerundet, für konzentrierten Ansatz bei optimiertem Verschleiß
Brenner InFocus 1000			
	IF01 pro	.17.215.811.510.2	spitz, für maximale Konzentration und kleine bis mittlere Stromstärken
	IF02 pro	.17.215.811.515.2	leicht abgerundet, für konzentrierten Ansatz bei optimiertem Verschleiß
	IF03 pro	.17.215.811.511.2	abgerundet, für einen stabilen Ansatz bei optimiertem Verschleiß
	IF04 pro	.17.215.811.500.2	Plateau, für einen stabilen Ansatz bei optimiertem Verschleiß
	IF05 pro	.17.215.811.516.2	Plateau, für einen stabilen Ansatz bei optimiertem Verschleiß und hohen Stromstärken
	IF06 pro	.17.215.811.517.2	stark abgerundet, für weichen, aber stabilen Lichtbogen bei optimiertem Verschleiß und hohen Stromstärken
	IF07 pro	.17.215.811.518.2	spitz, für maximale Konzentration und hohe Stromstärken
	IF08 pro	.17.215.811.520.2	abgerundet, für stabilen Ansatz bei optimiertem Verschleiß und hohen Stromstärken

Unsere Produkte und Erzeugnisse zeichnen sich durch hohe Qualität und Zuverlässigkeit aus. Änderungen bezüglich Technik und/oder Design vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

29.03.2021

[www.kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

Kjellberg Finsterwalde  
Schweißtechnik und Verschleißschutzsysteme GmbH  
An der Fimag 4  
03238 Massen | Germany  
☎ +49 3531 500-800  
✉ [welding@kjellberg.de](mailto:welding@kjellberg.de)

