



# WIR MACHEN'S. SCHWEISSEN.

## **Schweißbau nach Wunsch**

Egal, ob Rohre, Kleinteile oder Großbauteile – der Schweißbau der Siempelkamp Maschinenfabrik ist dank des leistungsfähigen Maschinenparks in der Lage, Ihre Wünsche zu erfüllen. Unsere Schweißfachkräfte sind in der Lage im MIG-, MAG-, UP-, WIG-, E-Hand- sowie Elektro-Schlack-Verfahren Ihr Bauteil zu fertigen. Zahlreiche Zertifikate bescheinigen die höchste Qualität unserer Schweißarbeit.



**Siempelkamp**

Maschinenfabrik

<b>Groß-Schweißbau Verfahren</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Max. Werkstückgewicht [kg]</b>
Unterpulverschweißtechnik (UP / 121)	Single-Wire bis 4 mm / Sonderausführung UP-Engspalt und LongStickOut	200.000
	Tandem-Wire bis 2 x 4mm	200.000
Wolfram-Inertgas	(WIG / 141)	200.000
Metall-Aktivgas	(MAG / 135) / Sonderausführung in Hyperfill	200.000
Metall-Inertgas	(MIG / 131)	200.000
Elektrode	(E-Hand / 111)	200.000

<b>Rohrschweißbau Verfahren</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Min. - Max. Abmessung [mm]</b>
Wolfram-Inertgas	(WIG / 141)	Niederdruck: Ø 6 x 1 mm – Ø 168,3 x 5 mm Länge: bis 6000 mm
Metall-Aktivgas	(MAG / 135)	
Elektrode	(E-Hand / 111)	
3D-Rohrform: (Dorntechnologie)	Turbotron TN50–3000	Hochdruck: Ø 6 x 1 mm – Ø 139,7 x 22 mm Länge: bis 6000 mm
	Turbotron TN50–4500	
	Turbotron TN170–6000	
Aushalstechnik	T-Drill TEC150	Grundrohr: Ø 33,7 – Ø 406,4 mm Aushalsung: Ø 21,3 – Ø 168,3 mm
Programmierung	PipeFAB Vers. 4.3	

<b>Werkstoffgruppen</b>		<b>Zulassungen</b>
Baustähle	1.1 – 1.4	DIN EN ISO 3834
Feinkornbaustähle & Stahlguss	2.1 – 2.2	DIN EN1090
vergütete Feinkornbaustähle vanadiumfreie CrMo-Stähle	3.1 – 3.2	AD2000
vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle	5.1 – 5.2	
austenitische nichtrostende Stähle	8.1	
ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit	72.1	

