

## Rapid Z™

### 描述：

高速少气孔低飞溅的AC脉冲模式

配合MetalShield Z™焊丝用于焊接镀锌板材料

### 优点：

少气孔

低飞溅

高焊接速度

### 应用：

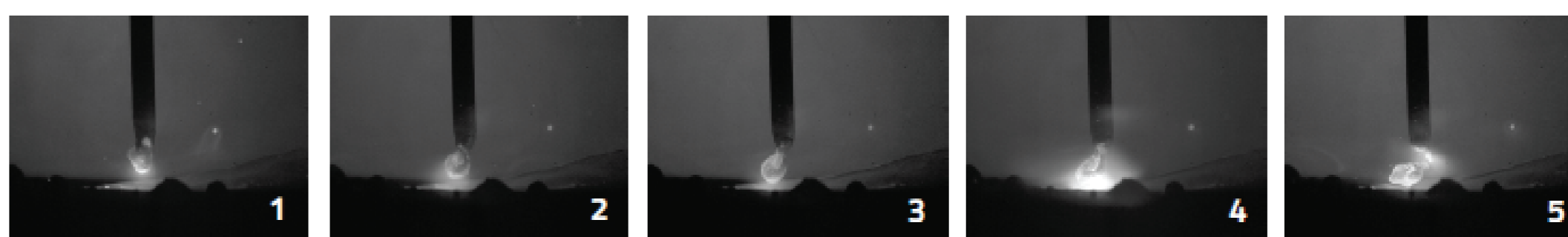
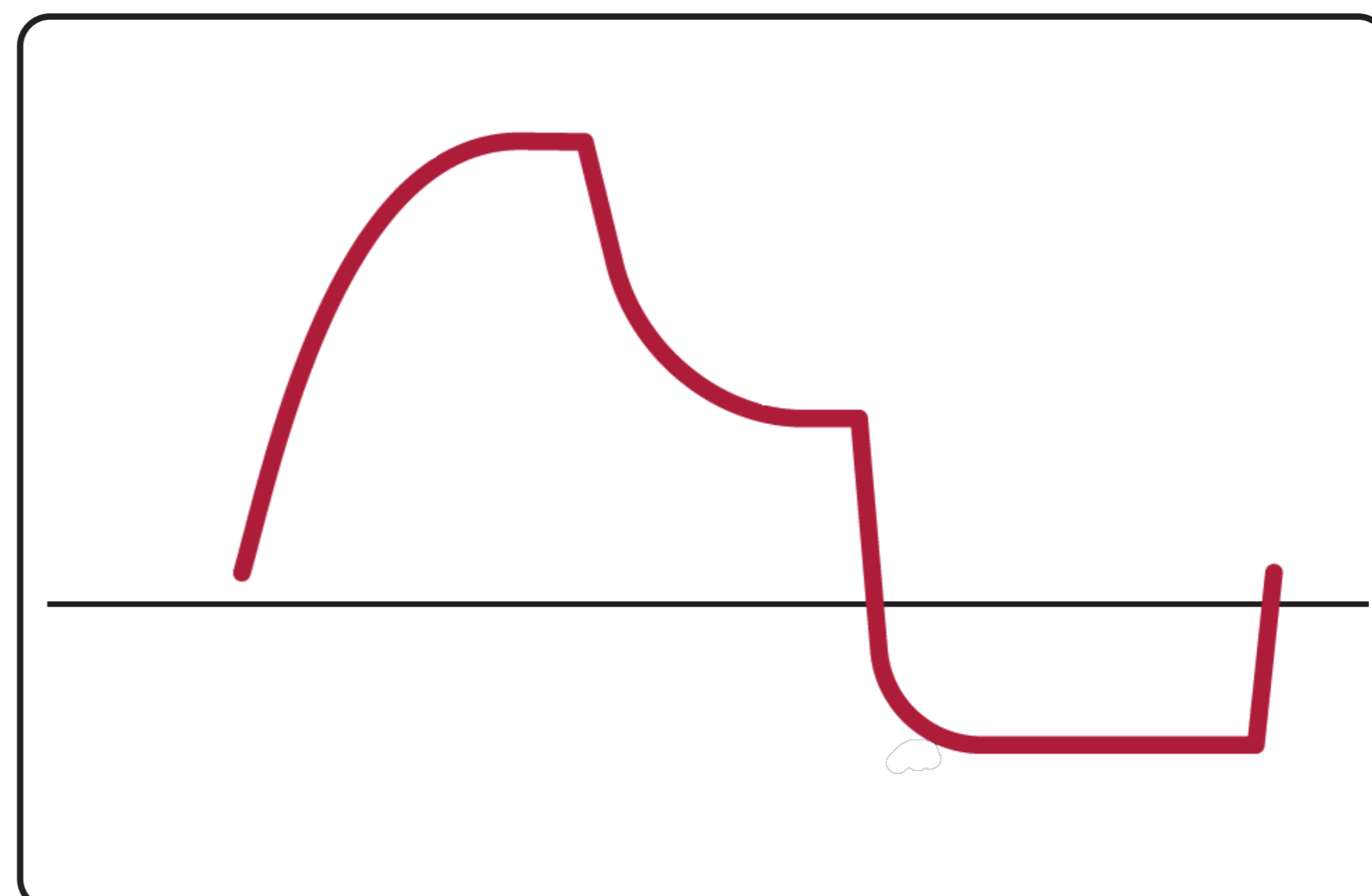
镀锌板

要求气孔最少的焊接

薄板材料的高速焊接

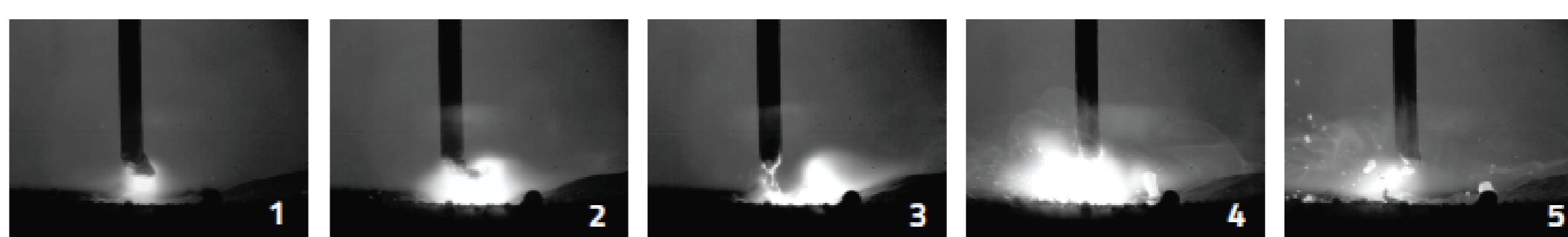
超低飞溅要求的镀锌材料

### 设备：



**有Rapid Z™ 波形**

焊丝熔滴过渡集中，且可预测，少有熔池周围的镀锌进入焊缝，内部气孔减少。加快焊接时，熔滴过渡平滑，使得焊接更为稳定，也减少了飞溅。



**无Rapid Z™ 波形**

锌快速蒸发，且无法预测，干扰熔滴过渡。不稳定不集中的电弧会将熔池周围的镀锌带入焊缝，导致焊缝内部气孔水平上升。熔滴过渡没有控制，及时用中等速度焊接，也会导致更多飞溅。