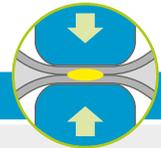
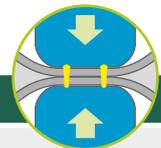


# Lamellen im Vergleich

Höchste Qualität beginnt im Detail – die Vorteile des GIG Karasek Formgebungsverfahrens bei Punkt- und Laserschweißung



Punktgeschweißte Lamellen von GIG Karasek		
Schweißnaht Heizfläche	Formgebungsverfahren: Keine Verformung oder Krafteinwirkung auf die Schweißnaht beim Formgebungsprozess der Lamellen	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Bersten – minimales Risiko</li> <li>◆ Minimale Beanspruchung der Schweißnaht</li> </ul>
Rand-schweißung	Vollflächig geschlossene Kantenschweißung	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Belastbare Plattenränder</li> <li>◆ Keine Spaltkorrosion möglich</li> <li>◆ Maximale Ausnutzung der Heizfläche</li> </ul>
Oberfläche	Sehr glatt, minimale Oberflächenunebenheiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Verschmutzung – minimales Risiko</li> <li>◆ Korrosion – geringes Risiko</li> </ul>
Schweißpunkt-Muster	Formgebungsverfahren: Variabel auf die Anwendung angepasstes Punktmuster möglich	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Maximale Plattenhöhe möglich</li> <li>◆ Geringer Druckverlust in den Lamellen</li> <li>◆ Energie-effizientes Aufheizen</li> </ul>
Formate	Alle GIG Karasek Standard-Formate	



Lasergeschweißte Lamellen von GIG Karasek		
Schweißnaht Heizfläche	Formgebungsverfahren: Keine Verformung oder Krafteinwirkung auf die Schweißnaht beim Formgebungsprozess der Lamellen	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Bersten – minimales Risiko</li> <li>◆ Minimale Beanspruchung der Schweißnaht</li> </ul>
Rand-schweißung	Vollflächig geschlossene Kantenschweißung	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Belastbare Plattenränder</li> <li>◆ Keine Spaltkorrosion möglich</li> <li>◆ Maximale Ausnutzung der Heizfläche</li> </ul>
Oberfläche	Ringförmige Laserschweißnaht	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Verschmutzung – geringes Risiko</li> <li>◆ Korrosion – minimales Risiko</li> </ul>
Schweißpunkt-Muster	Formgebungsverfahren: Variabel auf die Anwendung angepasstes Punktmuster möglich	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Maximale Plattenhöhe möglich</li> <li>◆ Geringer Druckverlust in den Lamellen</li> <li>◆ Energie-effizientes Aufheizen</li> </ul>
Formate	Alle GIG Karasek Standard-Formate	

Marktübliche lasergeschweißte Lamellen		
Schweißnaht Heizfläche	Direkte Krafteinwirkung und Verformungen an der Schweißnaht bei der Formgebung führen zu Spannungen in der Schweißzone.	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Negativer Einfluss auf Lamellenstandzeit möglich</li> </ul>
Rand-schweißung	„Offene“ Kante, Schweißnaht ist nach innen versetzt	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Spaltkorrosion ist möglich</li> <li>◆ Heizfläche geht verloren</li> </ul>
Oberfläche	Ringförmige Schweißnaht, leichte Unebenheit	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Verschmutzung – geringes Risiko</li> <li>◆ Korrosion – minimales Risiko</li> </ul>
Schweißpunkt-Muster	Engeres Schweißpunkt-Muster notwendig damit der Schweißpunkt bei der Formgebung der Lamelle der Belastung standhält	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Geringere Plattenhöhe möglich</li> <li>◆ Höherer Druck- und Energieverluste</li> </ul>
Formate	Herstellerspezifische Formate und Materialien	