

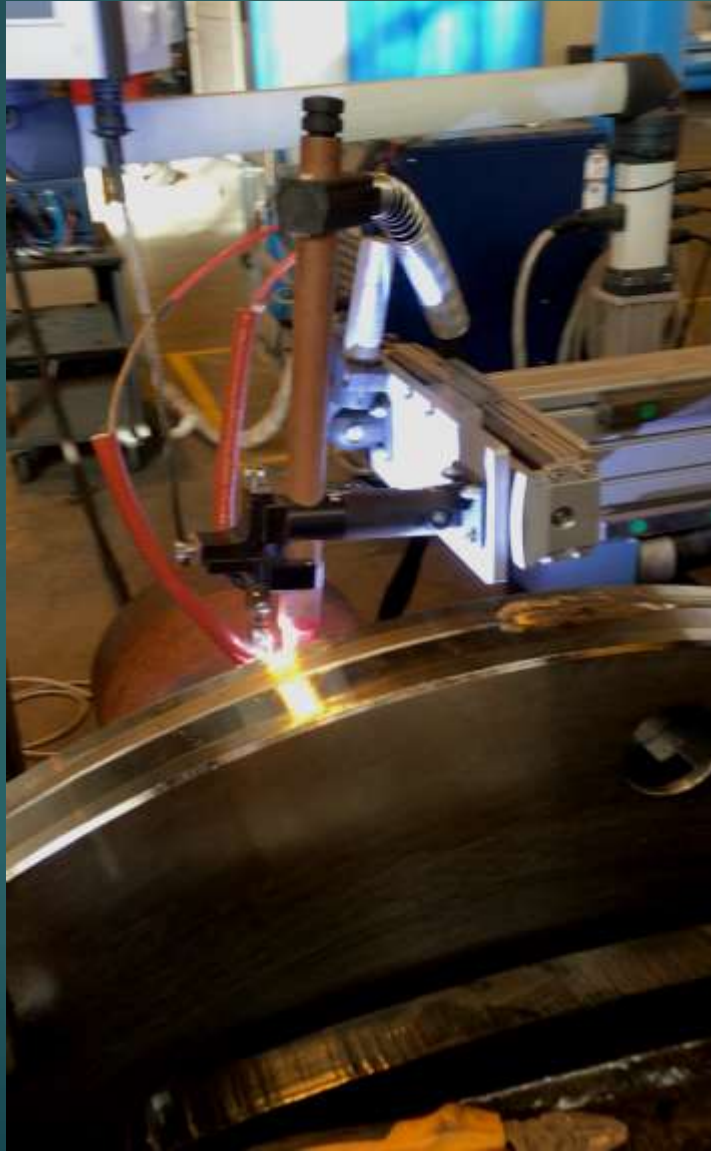


EPO-TIPTIG Technology as

**TIPTIG HOT-WIRE PROSESS
MARKED OG KUNDER
OM OSS
VERDIGRUNNLAG**

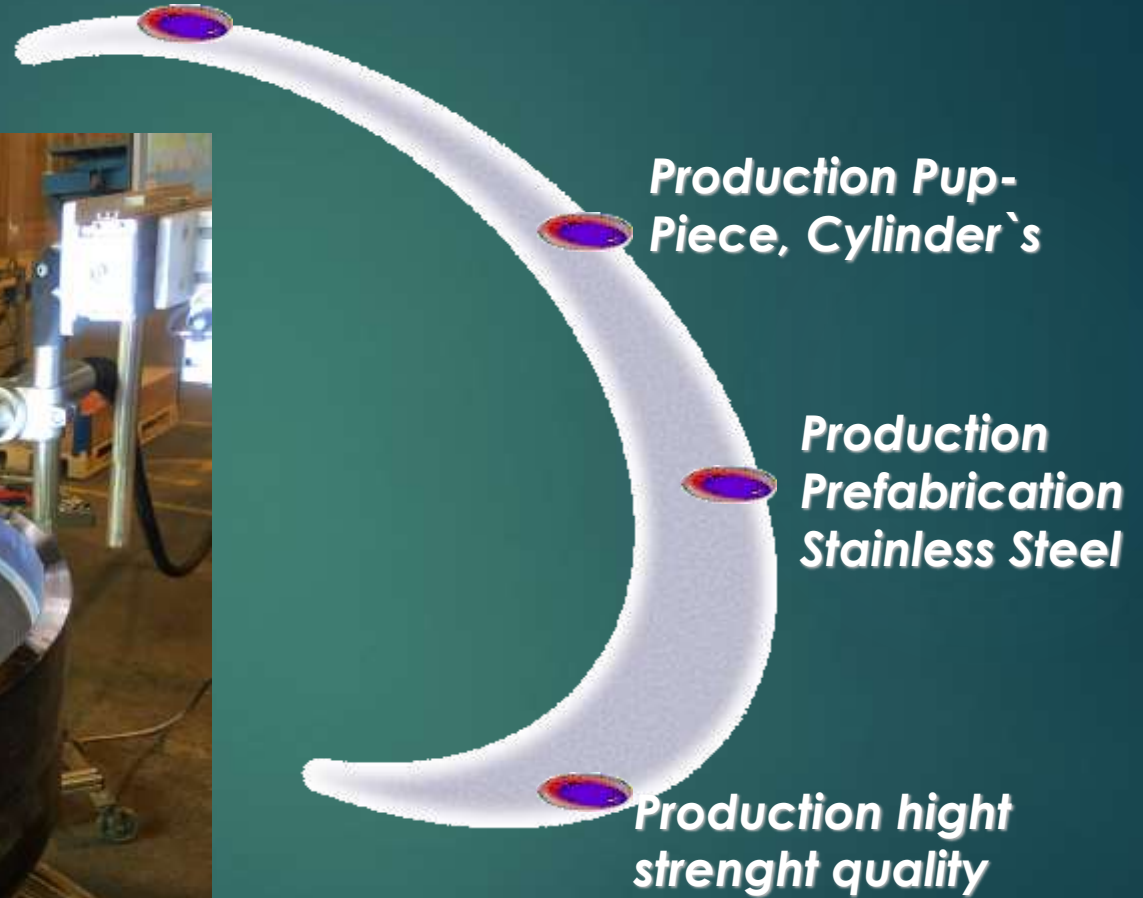
EPO-TIPTIG Technology as

Clad weld & PIPE weld



EPO-TIPTIG Technology as

Production Cladding



EPO-TIPTIG Technology as

- ❖ EPO-TIPTIG Technology AS sin forretnings ide er å tilby spisskompetanse innen det som med en samlebetegnelse kalles påleggsveising (Cladding) for å oppnå:
- ❖ Øket levetid på produktet (slitasjebelegg)
- ❖ Øket korrosjonsmotstand. (korr.belegg)
- ❖ Påleggsveising / reparasjon av slitasjeutsatte områder
- ❖ Antall ansatte vil bli i størrelsesorden
5 - 10 – 20 i løpet av 2017 - 2020

EPO-TIPTIG Technology as

- ❖ Innvendig Cladding av Hubber og termineringshoder
- ❖ Buttering av sveiseinterface på Hubber og termineringshoder
- ❖ Cladding av Cylinderstenger
- ❖ Innvendig Cladding Ventiler
- ❖ Påsveising av PUP piece for overnevnte applikasjoner

Fabrikasjon innen Høyfaste materialer

Produkter innen:

- HPU
- PIPE
- Stativer
- Diverse forsterknings anordninger

EPO-TIPTIG Technology as

Prefabrikasjon av mindre og enklere produkter

Produkter som kommer inn under Sekundær produksjon.

- Pumpestasjoner
- Small bore Piping
- Rammeverk
- Montasje oppbygging
- Annet

Sveiseteknisk utstyr

(Hvorfor vi blir bedre enn våre konkurrenter?)

Vi anvender våre ressurser og kompetanse på en for kunden optimal måte, og på kundens premisser, ved alltid å nyttegjøre:

- ❖ Best/Riktig valg av tilgjengelig teknologi.
- ❖ TIPTIG Hotwire Prosess
- ❖ Manuelt og Mekanisert
- ❖ Robot

EPO-TIPTIG Technology as

Kjerneområder

- ❖ **Produksjon innen (Cladding-HUB-PUP –Smalbore Pipeweld)**
 - ❖ Fabrikasjon (Prefabrikkering spesial produkt)
 - ❖ Engineering (Støtte innen Modellering og Tegning)
 - ❖ Agentur TIPTIG prosess utstyr

- ❖ **Rådgivning-tjenester**
 - ❖ Sveisetekniske løsninger (WPS-WPQ)
 - ❖ Sveisetegninger (Utarbeide / Design)
 - ❖ Mekaniserings løsninger
 - ❖ Sveise sekvenser / Sveiserekkefølge
 - ❖ Kvalitetskontroll / Overvåkning

EPO-TIPTIG Technology as

Marked og kunder

Utnytte nisjer som andre skaper!

- ❖ **Primærmarked**

- ❖ Norge og EU-området

- ❖ **Kunder**

- ❖ AS NYMO, FMC , Aker Solution, GE, AIBLE, McGregor, Norsk Hydro, Agility ,APL-NOV, Sevan Marine, m.fler...
- ❖ Vindmølle Industrien
- ❖ Aluminiums industrien (Hydro Rafsnes, Karmøy...)
- ❖ Nærmiljø Industrien
- ❖ Andre

EPO-TIPTIG Technology as

Vi er 3 personer med solid erfaring fra industri.

Einar Solberg

IWE / EWE Sveise

Sveiseingeniør – IWE / EWE Sveiseingeniør sertifikat

Lang ledelseerfaring fra produksjonsbedrifter innen stål

Per Egil Auestad

Mastergrad innen økonomi og administrasjon

Solid erfaring fra internasjonal salg markedsføring

Oddgeir Nord- Varhaug

Bachelor innen økonomi og ledelse.

Lang erfaring som CFO og bygging av internasjonal virksomhet

Vi vil etablere bedrift lokalt :

Arendal – Grimstad - Froland

Verdigrunnlag

- ❖ **Kreativitet** - Brenne for sine ideer!
- ❖ **Ærlighet** – Alltid enklest å leve med og forsvare!
- ❖ **Arbeide hardere** - Ha det gøy!
- ❖ **Trygghet og trivsel.**

EPO-TIPTIG Technology as

Six Reasons

to choose TIP TIG

DEFAULT

TITLE

DATE

RANDOM



cost reduction



reduced welder skills



lowest possible weld heat



reduced edge preparations



weld ergonomics



multi-purpose process

EPO-TIPTIG Technology as

ABOUT

WHY

HOW

The TiP TiG process provides a unique combination of the highest possible weld quality with the lowest possible weld heat. The low weld heat provides the least possible weld distortion, the cleanest welds and the least possible weld fumes. TiP TiG will eliminate weld rework and this process will always enable the highest possible metallurgical weld properties. In contrast to regular TiG, the TiP TiG process does not require the welder to feed the weld wire or operate a foot control so TiP TiG dramatically reduces TiG weld skills.

[FIND OUT MORE »](#)



ABOUT

WHY

HOW

The unique, TiP TiG weld dynamics slows down the weld solidification and enlarges the fluid weld area. The TiP TiG weld changes improves the TiG weld receptivity for higher weld deposition rates. TiP TiG typically enables a 100 to 300% increase in TiG wire feed rates which also allows higher weld current to be used. The resulting faster TiP TiG weld speeds and higher than normal TiG weld energy enables numerous TiG weld quality and productivity benefits.

[FIND OUT MORE »](#)



TIP TIG Cost Comparison

The following comparison shows the actual savings calculated on a real stainless steel welding application comparing conventional TIG and TIP TIG on a pipe application (2" Sch 80 Stainless) in the 5G position.

TIP TIG Reduced Costs By Over 60%

Variable / Results	Units	Conventional TIG	TIP TIG Process
Welding process		GTAW	GTAW
Wire type		ER308L	ER308L
Wire size		0.0930	0.035
Wire deposition speed	ipm	3.98	75.00
Melt off rate	lb/h	0.48	1.27
Deposition efficiency	%	100.00%	100.00%
Deposition rate	lb/h	0.48	1.27
Duty cycle	%	100.00%	100.00%
Final deposition rate	lb/h	0.48	1.27
Gas type		Argon	Argon
Flow rate	cfh	30	30
Gas/Wire ratio	cf/lb	63.05	23.62
Gas price	\$/ccf	\$7.98	\$7.98
Wire price	\$/lb	\$5.66	\$5.66
Labor and overhead cost	\$/h	\$100.00	
Wire purchased per year per station	lb	1	
Number of welding stations		1	
Welding Cost per lb of weld deposited			
Wire Cost		\$5.66	\$5.66
Gas Cost		\$5.03	\$1.89
Labor Cost		\$210.16	\$78.74
Total Cost		\$220.85	\$86.29
<i>Estimated Potential Savings</i>			
Per lb of wire deposited			Cost savings per lb \$134.56

EPO-TIPTIG Technology as