

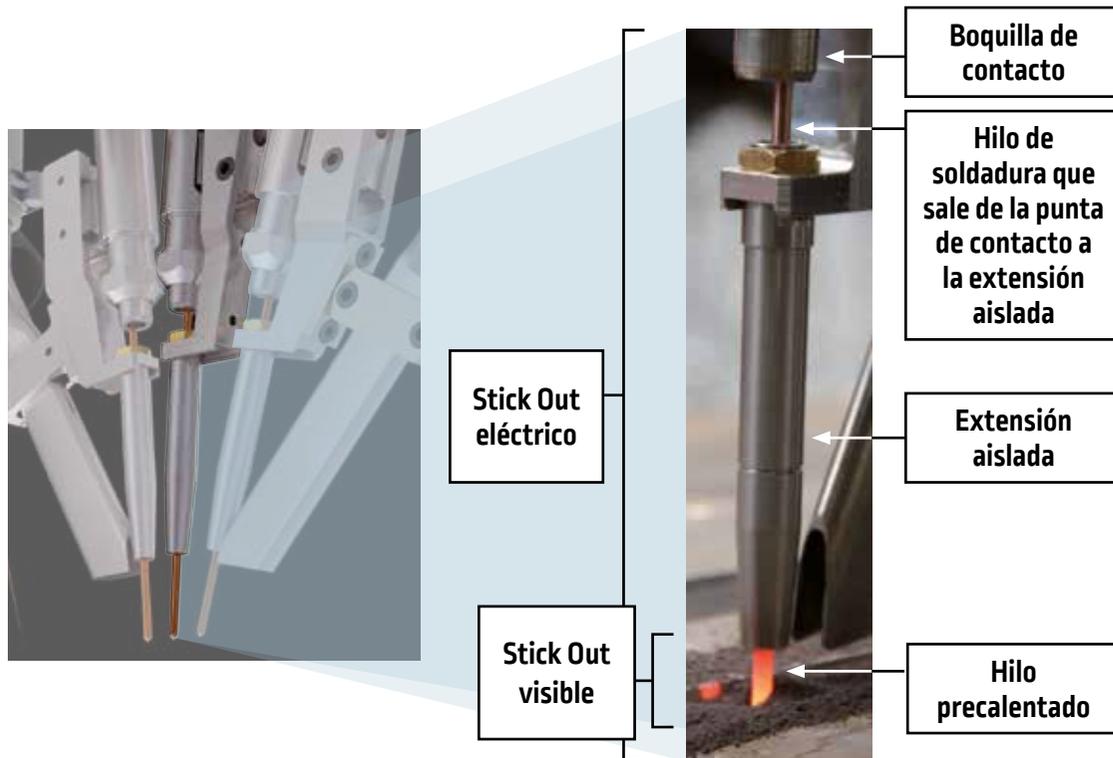


El proceso de soldadura por arco sumergido Long Stick Out (LSO)

Proceso SAW sencillo, flexible, robusto y de gran productividad

PRINCIPIO

El procedimiento Long Stick Out (LSO) es un proceso de soldadura por arco sumergido simple y muy eficiente que Lincoln ha desarrollado para maximizar la productividad del cliente. El principio se basa en la resistividad natural del hilo de soldadura. Al aumentar significativamente el Stick Out eléctrico, el hilo se precalienta y por lo tanto es más fácil de fundir. Así, para un amperaje determinado, la tasa de deposición puede duplicarse en comparación con un procedimiento realizado con el Stick Out convencional.



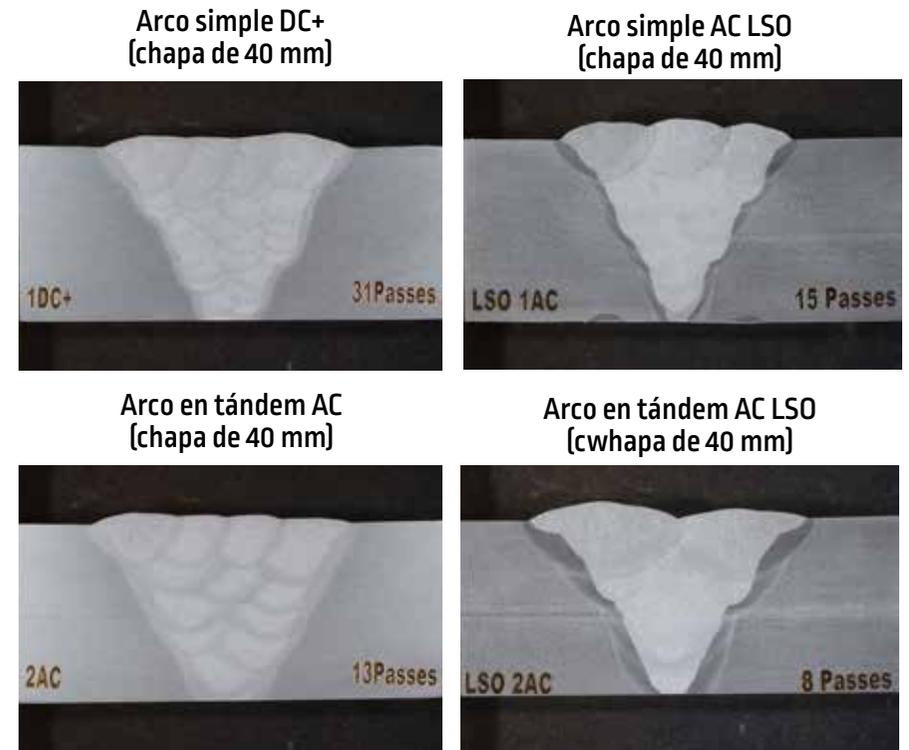
Fácil de manejar: el Stick Out visible sigue siendo el mismo que en el proceso convencional. Sólo aumenta el Stick Out eléctrico. No cambia su metodología de funcionamiento.

EQUIPOS NECESARIOS

Además de la fuente de corriente Power Wave® AC/DC1000SD, el cabezal LSO es el único equipo necesario para implementar el proceso Long Stick Out.



COMPARACIÓN DE PROCESOS SAW



MENOR TIEMPO DE ARCO

MAYOR PRODUCTIVIDAD Y EFICIENCIA

- » El proceso LSO es el más productivo de los procesos con una sola fuente de corriente.
- » Con el arco tándem AC LSO, se pueden ahorrar más de 196 horas por tonelada de hilo de soldadura depositada en comparación con el arco simple DC+



TASA DE DEPOSICIÓN COMPARACIÓN



250 horas*

vs

182 horas*

vs

118 horas*

vs

80 horas*

vs

54 horas*

(Ahorro de 68 horas)

(Ahorro de 170 horas)

Ahorro de 132 horas

Ahorro de 196 horas

* Estudio de costes de soldadura: tiempo para depositar 1000 kg de metal de soldadura con un factor operacional del 50 %

PROCESO LSO: **SENCILLO Y FLEXIBLE**

1) Configuraciones de arco

Arco simple Arco en tándem Triple arco o incluso más



2) Diseños conjuntos

Chapa desde de 3 mm de espesor hasta espesores ilimitados:

- » Junta a solape.
- » Unión en V.
- » Unión en X.
- » Unión en K.
- » Unión compuesta.
- » Junta estrecha U.

3) Posiciones de soldadura

Aplicable en soldadura longitudinal, circunferencial, en ángulo y horizontal.

4) Materiales

Aplicable en o al carbono, de baja aleación y de alta resistencia, así como en aceros inoxidable.



Baja aleación en soldadura circunferencial



Acero inoxidable en soldadura de costura

Características principales:

- » Robusto, simple, flexible.
- » Menor consumo de Flux/Hilo con LSO.
- » Extensión aislada que evita la formación de arcos eléctricos involuntarios.
- » Cabezal y extensiones sin cobre.
- » Inversión insignificante para los propietarios de la Power Wave® AC/DC 1000SD.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

En Lincoln Electric nos dedicamos a la fabricación y la venta de equipos de soldadura y corte de alta calidad, así como de consumibles. Nuestro objetivo es satisfacer las necesidades de nuestros clientes superando sus expectativas. A veces, los compradores piden a Lincoln Electric información o consejo sobre el uso de nuestros productos. Nuestra plantilla responde a las dudas del mejor modo posible, basándose en la información aportada por los clientes y su conocimiento sobre la aplicación. No obstante, nuestra plantilla no tiene capacidad para comprobar la información facilitada ni para evaluar los requisitos de ingeniería de una soldadura concreta. Por consiguiente, Lincoln Electric no ofrece ningún tipo de garantía ni asume responsabilidad alguna en relación con dicha información o dicho asesoramiento. Además, el hecho de aportar ese tipo de información o asesoramiento no genera, amplía ni modifica la garantía de nuestros productos. Se descarta expresamente cualquier garantía implícita o explícita que pudiera derivarse de cualquier información o consejo, incluida cualquier garantía implícita de idoneidad o adecuación para las necesidades concretas del cliente.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la elección y el uso de productos concretos vendidos por Lincoln Electric quedan exclusivamente bajo el control y la responsabilidad del comprador. Hay muchas variables que escapan al control de Lincoln Electric y afectan a los resultados obtenidos con la aplicación de este tipo de métodos de fabricación y requisitos funcionales.

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Consulte el sitio web www.lincolnelectriceurope.com para obtener información actualizada.



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN
ELECTRIC