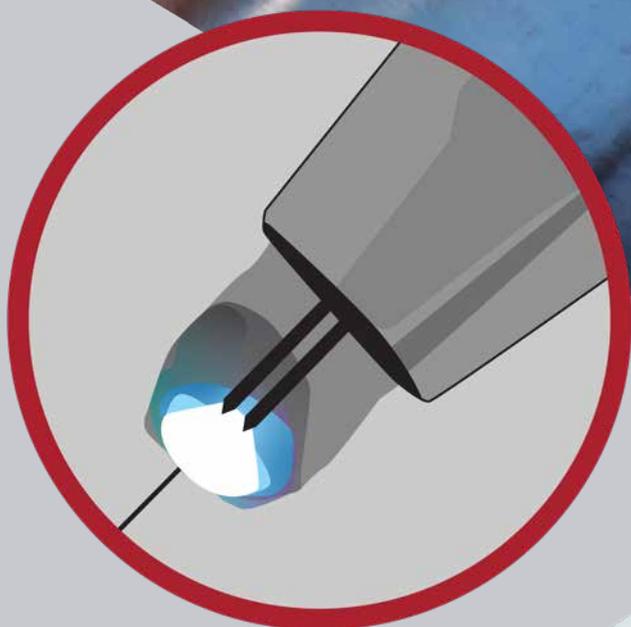


**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

**AUGMENTATION  
DES TAUX DE DÉPÔT  
JUSQU'À **50%****



**HYPERFILL**<sup>®</sup>  
SOLUTION FIL FOURRÉ BI-FIL

[www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr)



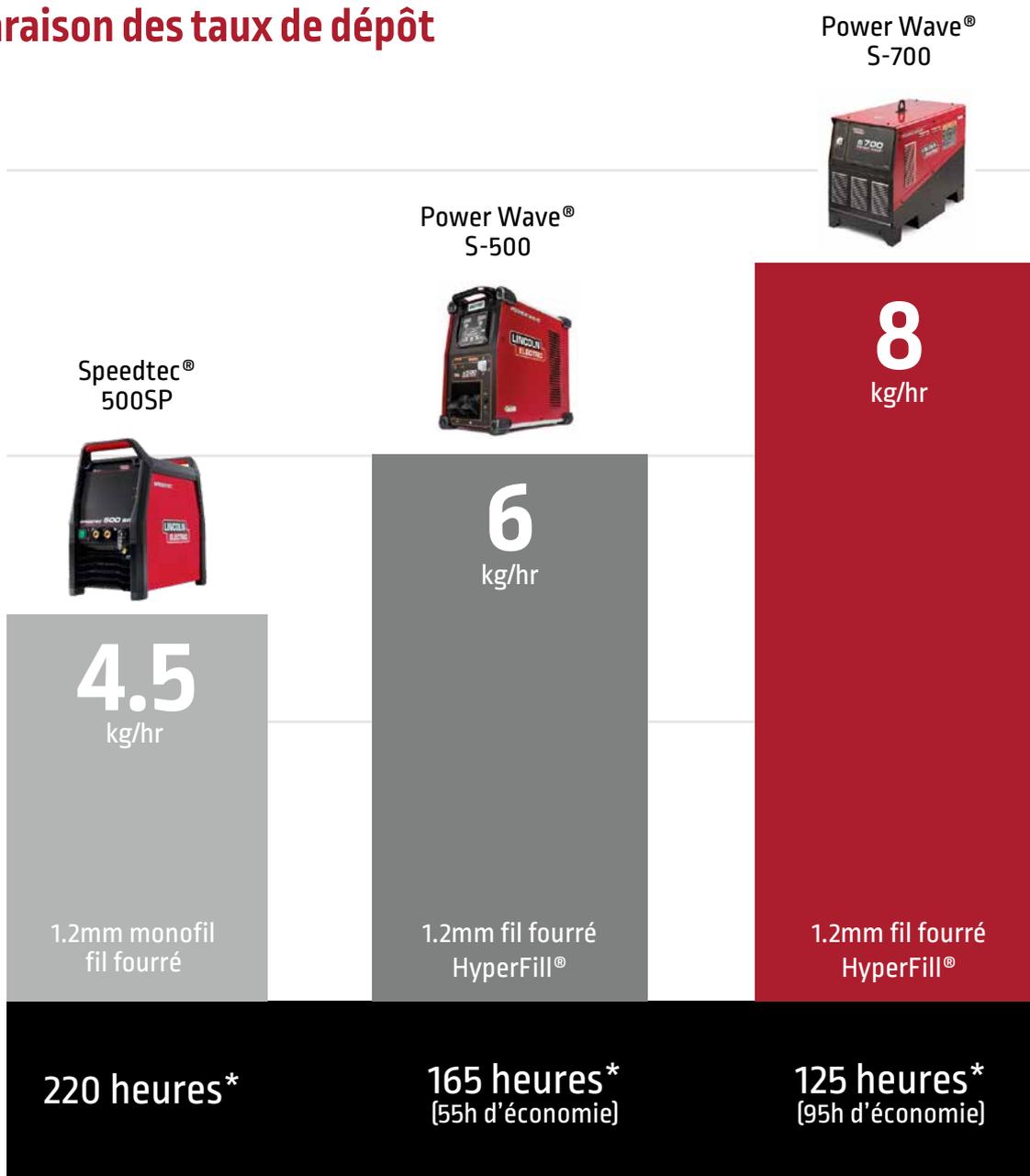
## Présentation du HyperFill®

La solution HyperFill® MIG Bi-fil a été développée pour révolutionner la productivité dans la fabrication lourde. Conçu pour les applications semi-automatiques et robotiques, HyperFill® redéfinit le soudage à haut taux de dépôt, permettant de réaliser des soudures plus importantes **plus rapidement** et **plus facilement**.

Grâce à sa conception innovante à Bi-fil, HyperFill® permet des taux de dépôt supérieurs à 6 kg/h (plus de 8 kg/h en robotique) avec des fils fourrés protégés par gaz sans compromettre la qualité de la soudure ou la facilité d'utilisation pour l'opérateur.

- » **Maximiser la productivité** – Augmentation des taux de dépôt par rapport aux applications monofil
- » **Améliorer la qualité de soudure** – Arc stable pour un contrôle aisé du bain de fusion
- » **Faciliter l'utilisation** – Générateur unique, dévidoir unique, tube contact unique

## Comparaison des taux de dépôt

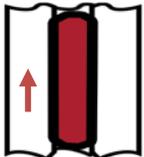


\*Étude du temps de soudage:

Temps d'arc pour déposer 1000 kg de métal de soudure à avec un facteur de marche à 100%.

## Analyse des coûts

	Procédé de soudage	Fil fourré 1.2 mm	1.2mm fil fourré HyperFill®	
			Semi-automatique avec Power Wave® S500	Automatique avec Power Wave® S700
<b>PA Position</b> 	Taux de dépôt [kg/hr] @ 100%	4.3	6	8
	% Différence	-	33% ↑	60% ↑
	Coûts de main-d'œuvre et frais généraux par article	155000	111000	83300
	% Différence	-	33% ↓	60% ↓
	Économies potentielles	-	<b>44K€</b>	<b>74K€</b>

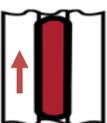
	Procédé de soudage	Fil fourré 1.2 mm	1.2mm FCAW HYPERFILL®	
			Semi-automatique avec Power Wave® S500	
<b>PF Position</b> 	Taux de dépôt [kg/hr]	2.6	3.6	
	% Différence	-	32% ↑	
	Coûts de main-d'œuvre et frais généraux par article	256000	185000	
	% Différence	-	33% ↓	
	Économies annuelles potentielles	-	<b>64K€</b>	

L'analyse des coûts ci-dessus est effectuée sur la base des hypothèses suivantes :

- Métal fondu à déposer : 5000Kg
- Facteur de marche - 30% en semi-automatique  
60% en automatique
- Coûts de main-d'œuvre et frais généraux
  - 40€ par opérateur/heure en semi-automatique
  - 80€ par opérateur/heure en automatique
- Métal fondu à déposer : 1000Kg
- Position à plat



## Paramètres de soudage

Procédure de soudage								
	Procédé	Gaz de protection	Type de fil	Ampères / Vitesse de fil	Tension	Vitesse de soudage [cm/min]	Apport de chaleur [kJ/mm]	Taux de dépôt [Kg/hr]
<b>PA Position</b> 	HyperFill	M21	Fluxofil 1.2mm	350-360A 8-9m/min	29-30V	22-30	2-2.5	6
<b>PF Position</b> 				240-270A 4-4.5m/min	24-25V	22-27	1.0-1.5	3.6

## HYPERFILL® PEUT AUGMENTER VOTRE PRODUCTIVITÉ CAR :

HyperFill® permet à tous les utilisateurs d'obtenir des taux de dépôt plus élevés, des vitesses de soudage plus importantes et de réaliser des soudures de plus forte gorges avec plus de facilité.

### COMPLEXITÉ MINIMALE:

- » Générateur de soudage unique
- » Tube contact unique
- » Dévidoir unique
- » Refroidisseur d'eau unique
- » Arc électrique unique
- » Torche unique

*L'image présentée comprend un module de connectivité sans fil Power Wave® en option.*



### HYPERFILL® ET LA PLATEFORME REVEAL™

La plateforme REVEAL est un logiciel intégré dans tous les équipements de soudage Lincoln Electric® pour les procédés avancés. Grâce à une simple fonction de scan, la plateforme REVEAL permet aux utilisateurs d'activer certaines solutions optimisées pour les procédés qui utilisent plusieurs composants Lincoln Electric, tels qu'une source d'alimentation, un mode de soudage spécifique et une pièce d'usure afin de maximiser les performances de soudage et fournir la vraie valeur de la solution.

[www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr)

**LINCOLN®**  
**ELECTRIC**