

WZROST
WYDAJNOŚCI
STAPIANIA DO

50%

HYPERFILL®

**WIĘKSZE SPOINY, SZYBSZE SPAWANIE
MIG/MAG W TRYBIE PÓŁAUTOMATYCZNYM**

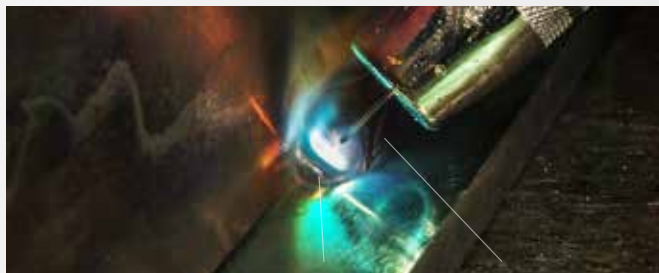
www.lincolnelectriceurope.com

**LINCOLN®
ELECTRIC**

INNOWACYJNE SPAWANIE TWIN-WIRE

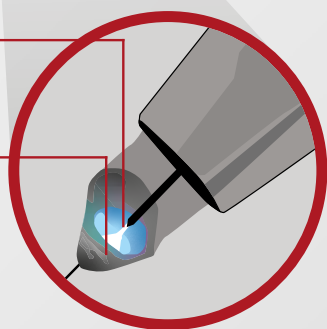
HyperFill® jest opatentowanym zaawansowanym procesem spawalniczym MIG/MAG Puls, który wykorzystuje dwa druty spawalnicze, podawane z jednego podajnika za pomocą jednego przewodnika i jednej końcówki prądowej oraz zasilanie z jednego źródła prądowego.

Spawanie jednym drutem



Stożek łuku jest wąski i skoncentrowany

Przy wyższych prędkościach podawania drutu stabilność łuku pogarsza się, przez co spawanie staje się coraz trudniejsze

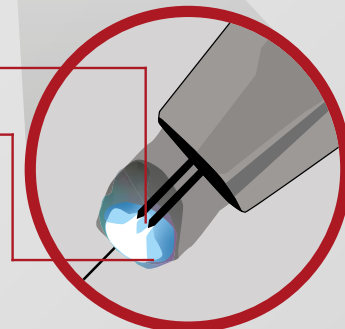


HYPERFILL®



Powstaje szeroki, równomierny stożek łuku

Jednorodne i stabilne jeziorko spawalnicze jest bardziej korzystne dla pracy operatora i ułatwia stosowanie procesu przy wyższych prędkościach spawania



KORZYŚCI DLA KLIENTA

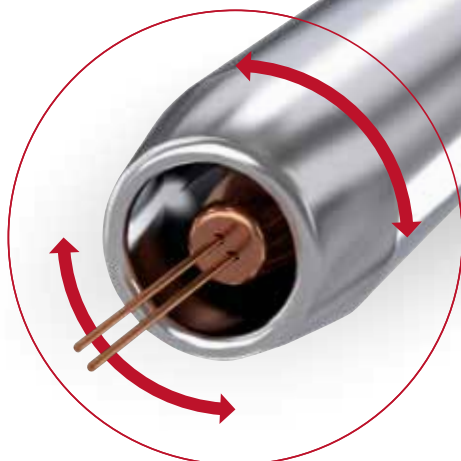
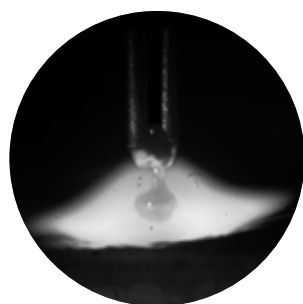
- Jedno źródło prądowe
- Jeden podajnik drutu
- Jeden przewodnik
- Jedna końcówka prądowa
- Jeden łuk elektryczny

UNIKATOWY PROCES MIG/MAG, DWA DRUTY W JEDNYM ŁUKU

W innowacyjnej konstrukcji typu twin-wire, HyperFill® wykorzystuje dwa druty o mniejszej średnicy, które wytwarzają większe krople stopionego metalu i większy stożek łuku.

Powstaje więc duże jeziorko spawalnicze, które łatwiej jest kontrolować.

W efekcie możliwe jest zwiększenie uzysku stopiwa średnio o 50%, w porównaniu z tradycyjnymi procesami jednodrutowymi.



KORZYŚCI DLA KLIENTA

- Wyższa wydajność stapiania
- Łatwa kontrola jeziorka spawalniczego
- Łatwiejsze spawanie
- Możliwość wykonania dużych spoin



KIERUNEK PRZESUWU

● Drut B

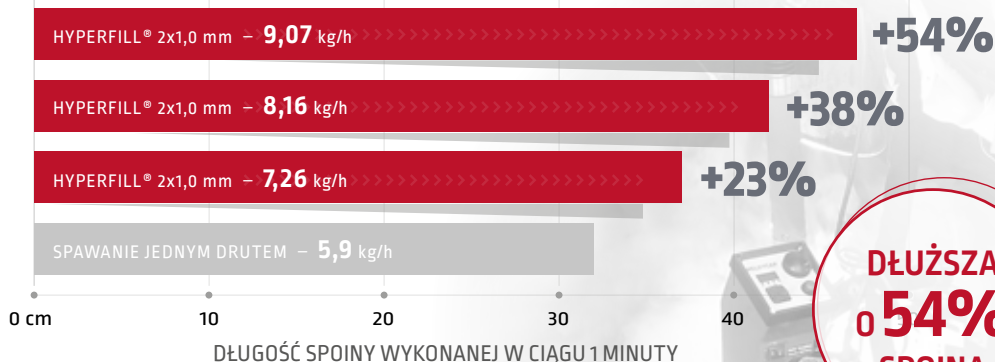
● Drut A

POPRAW WYDAJNOŚĆ ZWIĘKSZAJĄC PRĘDKOŚĆ SPAWANIA LUB WIELKOŚĆ SPOINY

Długość spoiny wykonanej przy zastosowaniu HyperFill® w porównaniu do spawania jednym drutem.

HYPERFILL® – WZROST PRĘDKOŚCI SPAWANIA

Na przykładzie spoiny pachwinowej 8x8, wykonanej przy użyciu Power Wave® S500



DŁUŻSZA
o **54%**
SPOINA

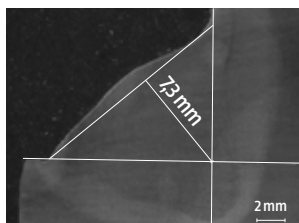
- Do spawania zrobotyzowanego i automatycznego
- Możliwość stosowania drutów na szpulach lub w bębnoch
- Do spawania zmechanizowanego dzięki wózkowi spawalniczemu WELDYCAR

KORZYŚCI DLA KLIENTA

- Zmniejszenie liczby przejęć
- Wyższa wydajność spawania
- Redukcja przestojów

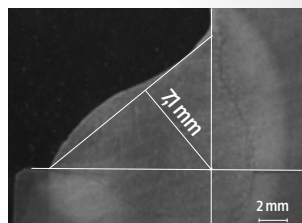
HYPERFILL® KONTRA GRAWITACJA

WIĘKSZE SPOINY PRZY WYŻSZEJ PRĘDKOŚCI SPAWANIA I ZACHOWANIU SYMETRYCZNEJ GEOMETRII SPOINY W POZYCJI NABOCZNEJ



HyperFill®

390 A; 33,5 V; Gaz: 82%Ar-18%CO₂
30 cm/min; 2,6 kJ/mm



Spawanie CV jednym drutem 1,2 mm

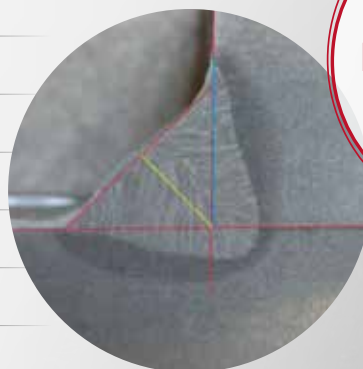
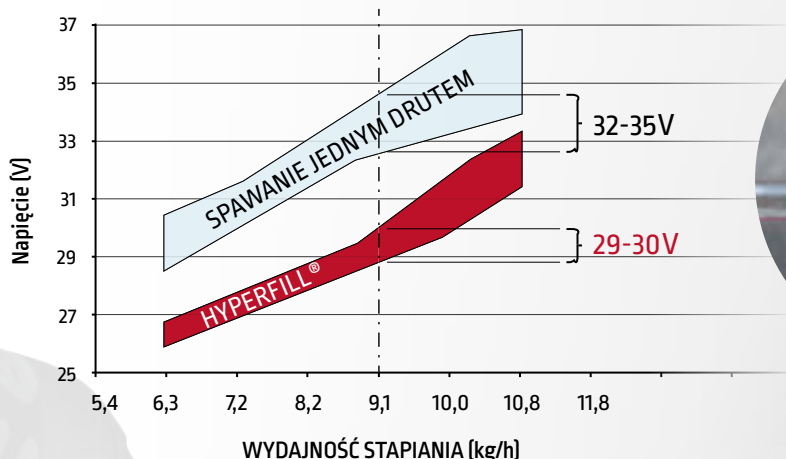
320 A; 31,7 V; Gaz: 82%Ar-18%CO₂
22 cm/min; 2,7 kJ/mm

GRUBOŚĆ
SPOINY
>7 mm
(W JEDNYM
PRZEJŚCIU)

WZROST
PRĘDKOŚCI SPAWANIA
o **35%**
PRZY TAKIEJ SAMEJ
ENERGII LINIOWEJ
I PRZETOPIE

MNIEJSZE RYZYKO PODTOPIEŃ

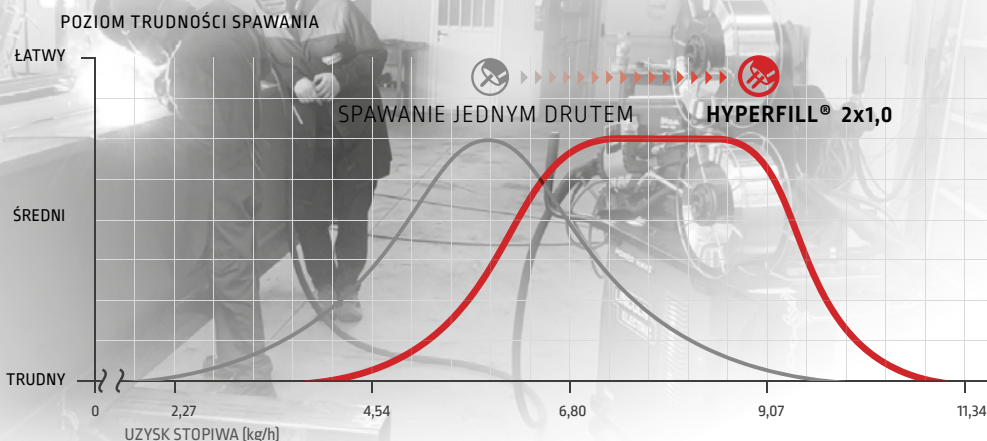
MNIEJSZE NAPIĘCIE ŁUKU POZWALA NA UZYSKANIE LEPSZEJ WYDAJNOŚCI STAPIANIA I REDUKUJE RYZYKO PODTOPIENIA



DOSKONAŁY
PROFIL SPOINY
I PRZETOP

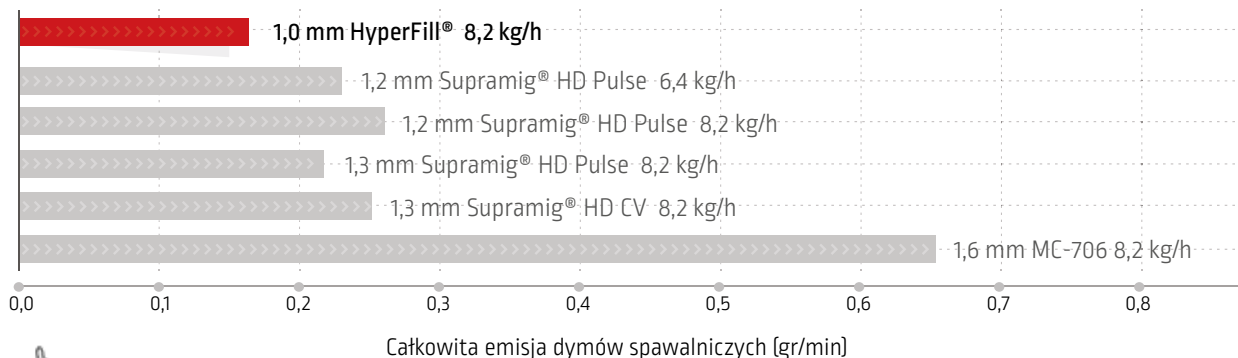
WYŻSZA WYDAJNOŚĆ

PORÓWNANIE PROCESU – UZYSK STOPIWA W SPAWANIU PÓŁAUTOMATYCZNYM



Z ŁATWIEJSZĄ
KONTROLĄ
JEZIORKA DO
9 kg/h

REDUKCJA EMISJI DYMÓW SPAWALNICZYCH



ŁATWE WDROŻENIE

1. ŹRÓDŁO PRĄDOWE + 1. PODAJNIK DRUTU + 1. PROWADNIK + 1. KOŃCÓWKA PRĄDOWA + 1. ŁUK ELEKTRYCZNY

= PROSTOTA SYSTEMU + ŁATWE WDROŻENIE + NISKI NAKŁAD INWESTYCYJNY

KOMPONENTY SYSTEMU



Źródło prądowe
Power Wave® S500
ze stojakiem szpuli drutu
+ Cool Arc® 50



Podajnik drutu

Power Feed® 84
Rolki podające HyperFill®
Tuleja wlotowa HyperFill®



Stojak na dwie szpule drutu /
Adapter do montażu podajnika / Wózek /
Akcesoria spawalnicze



Druty spawalnicze do stali niestopowej*

SupraMig® HD / HF
AWS 5,18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 4 M 3Si1 / G
42 3 C 3Si1

SupraMig Ultra® HD / HF
AWS 5,18: ER70S-6
ISO 14341-A: 14341-A G46 3 C
4Si1 / G50 5 M 4Si1

Uchwyt

Magnum® PRO 500W
Chłodzenie cieczą
Opatentowana końcówka
HyperFill®



* W kwestii drutów spawalniczych Oerlikon
skontaktuj się z naszym biurem sprzedaży.

HYPERFILL® ZAPEWNI ZNACZĄCY WZROST WYDAJNOŚCI

HyperFill® pozwala wszystkim użytkownikom osiągnąć wyższą wydajność stapiania, szybsze prędkości spawania i łatwość wykonywania dużych spoin.

Wymagania dotyczące rozwiązania:
HyperFill® to opatentowane i licencjonowane rozwiązanie MIG z podwójnym drutem, które zostało zaprojektowane specjalnie do pracy z wybranymi drutami spawalniczymi Lincoln Electric. Aby uzyskać dostęp do tego licencjonowanego rozwiązania, wymagana jest aktywacja poprzez Lincoln Electric REVEAL™ Activation Platform. [Więcej szczegółów można znaleźć w dokumencie MC20-106](#)



WYŻSZA
WYDAJNOŚĆ
STAPIANIA

HYPERFILL®

WIĘKSZE
SPOINY

ŁATWE
WDROŻENIE

WYŻSZA
PRĘDKOŚĆ
SPAWANIA

ZNAKOMITA
JAKOŚĆ SPOIN

NISKI NAKŁAD
INWESTYCYJNY

HyperFill® to wysokowydajne spawanie na najwyższym poziomie

POZWÓL NAM TEGO DOWIEŚĆ!

ZAMÓW
PREZENTACJĘ
JUŻ
TERAZ!

OBECNOŚĆ NA RYNKU LOKALNYM

TO WIĘKSZA ŚWIADOMOŚĆ MARKI W SKALI GLOBALNEJ

125
LAT ISTNIENIA FIRMY

325+
ZESPOŁÓW DS BADAŃ
I ROZWOJU

38
CENTRÓW
DORADZTWA
TECHNICZNEGO



3.0
MILIARDY USD
PRZYCHODU

11 000
ZATRUDNIONYCH

- Centrala firmy
- Centra Doradztwa Technicznego

HYPERFILL® WAVEFORM Z SYSTEMAMI POWER WAVE® I PIPEFAB™

Zakupiony przez Państwa system spawalniczy Lincoln Power Wave lub PIPEFAB jest dostarczany z (I) licencją na korzystanie ze standardowych przebiegów Power Wave / PIPEFAB firmy Lincoln Electric oraz (II) możliwością korzystania z przebiegów HyperFill, która wymaga zakupu wysokiej jakości drutu Lincoln Electric lub zakupu oddzielnej licencji. Jeśli jedna z tych licencji nie zostanie zakupiona, funkcja HyperFill nie będzie dostępna do użytku w tych urządzeniach, a jedynie standardowe funkcje Power Wave / PIPEFAB.

SZACUNKOWE OSZCZĘDNOŚCI DZIĘKI HYPERFILL®

Szacunkowe koszty i oszczędności przedstawione w niniejszym dokumencie służą wyłącznie celom referencyjnym. Są one szacunkowe i nie stanowią gwarancji oszczędności. Rzeczywiste wyniki mogą się różnić. Cena użyta jako część tej kalkulacji nie oznacza, że jest ona gwarantowana. Rzeczywista cena może się różnić i jest ustalana w momencie wysyłki produktu.

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału bazowego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku, a w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Nie możemy udzielić jakiegokolwiek wyraźnej lub domniemanej gwarancji, która mogłaby powstać w wyniku udzielenia informacji lub porady, w tym wszelkiej domniemanej gwarancji handlowej lub jakiegokolwiek gwarancji przydatności do konkretnego celu klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodnie ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.eu.



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN
ELECTRIC