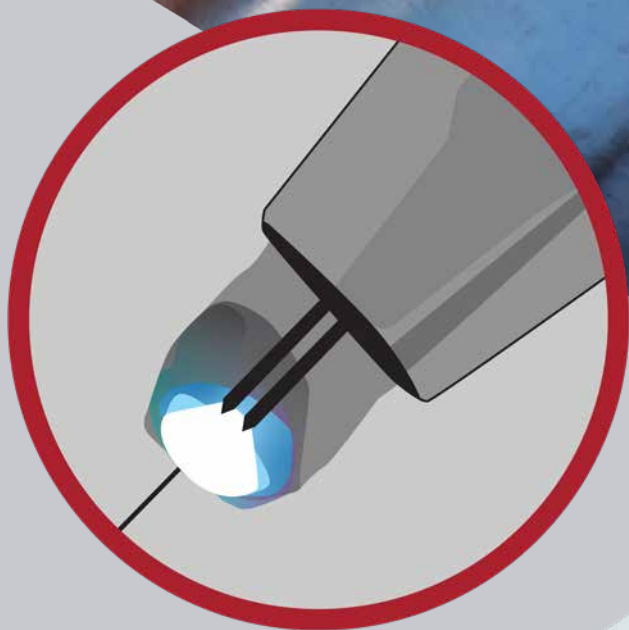


LINCOLN[®]
ELECTRIC

MĂREȘTE RATA
DE DEPUNERE
PANA LA **50%**



HYPERFILL[®]
SÂRMĂ DUBLĂ PENTRU
SOLUTII FCAW

www.lincolnelectric.ro

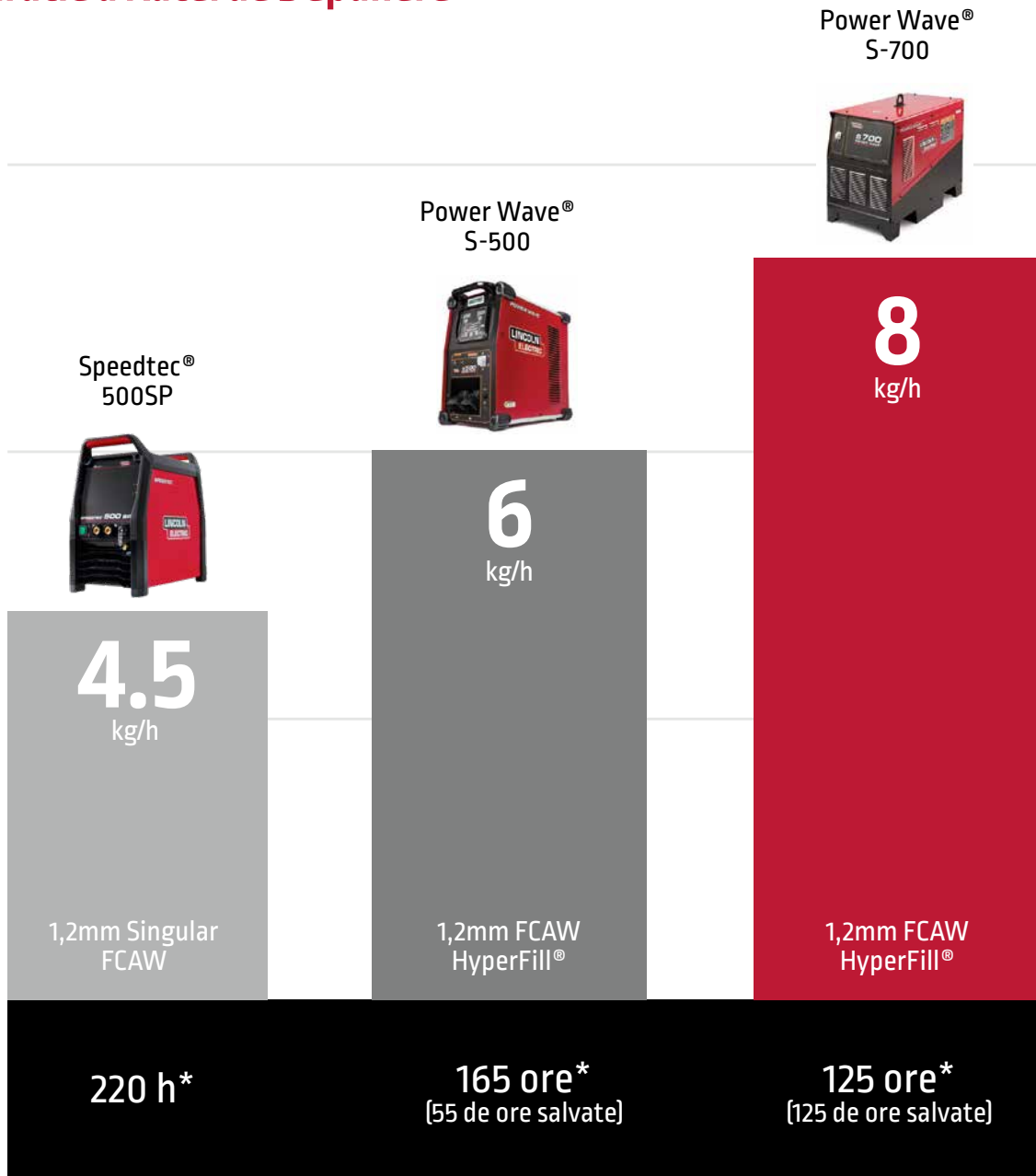


Vă prezentăm HyperFill®

Soluția HyperFill® twin-wire MIG (cu două sârme) a fost dezvoltată pentru a revoluționa productivitatea în fabricația grea. Conceput pentru aplicațiile semiautomate și robotizate, HyperFill® redefinește sudarea cu depunere ridicată – **care vă permite să executați suduri mai mari, mai rapid și mai ușor**. Prin concepția ei inovatoare cu două sârme, HyperFill® permite rate de depunere peste 6 kg/hr (8+ kg/hr robotizat) cu sarma tubulara cu pulberi cu protecție de gaz (FCAW-G), fără a compromite calitatea sudurii sau ușurința de utilizare pentru operator.

- » **Maximizați productivitatea** – Rate de depunere mărite față de aplicațiile cu o singură sârmă
- » **Îmbunătăți calitatea sudarii** – Arc stabil pentru comanda ușoară a fuziunii sudurilor mari
- » **Complexitate scăzută a sistemului** – Alimentat de la o singură sursă de energie. Alimentat printr-un singur alimentator cu sârmă și un vârf de contact unic


Comparatie a Ratei de Depunere

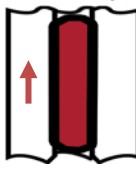


*Studiul Timpului de Sudare:

Timpul arcului pentru a depune 1000 kg de metal sudat la un factor de operare 100%

Analiză de Costuri

	Procesul de Sudare	1.2mm Singular FCAW	1.2mm FCAW HyperFill®	
			Semi-Automat cu Power Wave® S500	Automat cu Power Wave® S700
PA Poziție 	Rata de depunere (kg/h) @ 100%	4,3	6	8
	% Diferenta	-	33% ↑	60% ↑
	Costuri de manoperă și costuri generale pe reper	155000	111000	83300
	% Diferenta	-	33% ↓	60% ↓
	Economii potențiale	-	44K€	74K€


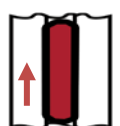
	Procesul de Sudare	1.2mm Singular FCAW	1.2mm FCAW HYPERFILL®	
			Semi-Automat cu Power Wave® S500	
PF Poziție 	Rata de Depunere (kg/h)	2,6	3,6	
	% Diferenta	-	32% ↑	
	Costuri de manoperă și costuri generale pe reper	256000	185000	
	% Diferenta	-	33% ↓	
	Potențiale Economii Anuale	-		64K€

Analiza de costuri de mai sus a fost realizată cu următoarele premise:

- Metal sudat depus: 5000 Kg
- Factor de operare – 30% în semiautomat
60% în automat
- Costuri de manoperă și costuri generale
– 40 € per operator/oră în semiautomat
– 80 € per operator/oră în automat
- Metal sudat depus: 1000 Kg
- Poziția Downhand



Tipic parametri de sudare

Proceduri de Sudare								
	Proces	Gaze de protecție	Tip sarma	Amperi / Viteza de avans a sârmei	Volti	Viteza de deplasare (cm/min)	Energia liniara (kJ/mm)	Rată de depunere (Kg/h)
PA Poziție 	HyperFill	M21	Fluxofil 1,2mm	350-360A 8-9m/min	29-30V	22-30	2-2,5	6
PF Poziție 				240-270A 4-4,5m/min	24-25V	22-27	1.0-1.5	3.6

HYPERFILL® VĂ POATE CREȘTE PRODUCTIVITATEA DEOARECE:

HyperFill® va permite tuturor utilizatorilor să atingă rate de depunere mai mari, viteze de sudare mai mari și să realizeze suduri mai mari cu mai multă ușurință.

COMPLEXITATE MINIMĂ:

- » O singură sursă de curent
- » Un singur derulator
- » Un singur liner pentru ghidare a sârmei
- » O singură duza de contact
- » Un singur răcitor cu apă
- » Un singur arc electric

Imaginea reprezentată include un modul opțional de conectivitate wireless Power Wave®



HYPERFILL® ȘI PLATFORMA REVEAL™

Platforma REVEAL este un pachet software încorporat care este integrat în toate echipamentele Lincoln Electric® pentru sudarea cu procese avansate. Prin utilizarea unei funcții simple de scanare, platforma REVEAL permite utilizatorilor să activeze anumite soluții optimizate de proces care utilizează componente multiple Lincoln Electric – cum sunt sursa de energie, modul de sudare specific și consumabilele – astfel încât să maximizeze performanța de sudare și să livreze valoarea reală a soluției.

www.lincolnelectric.com

LINCOLN®
ELECTRIC