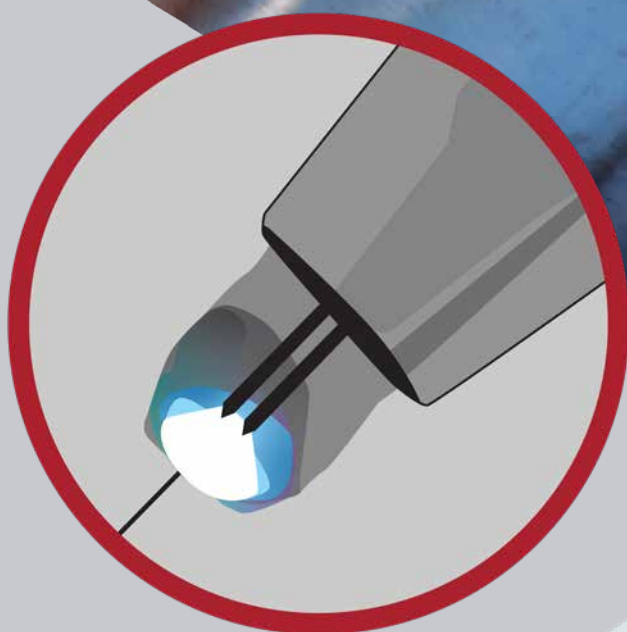
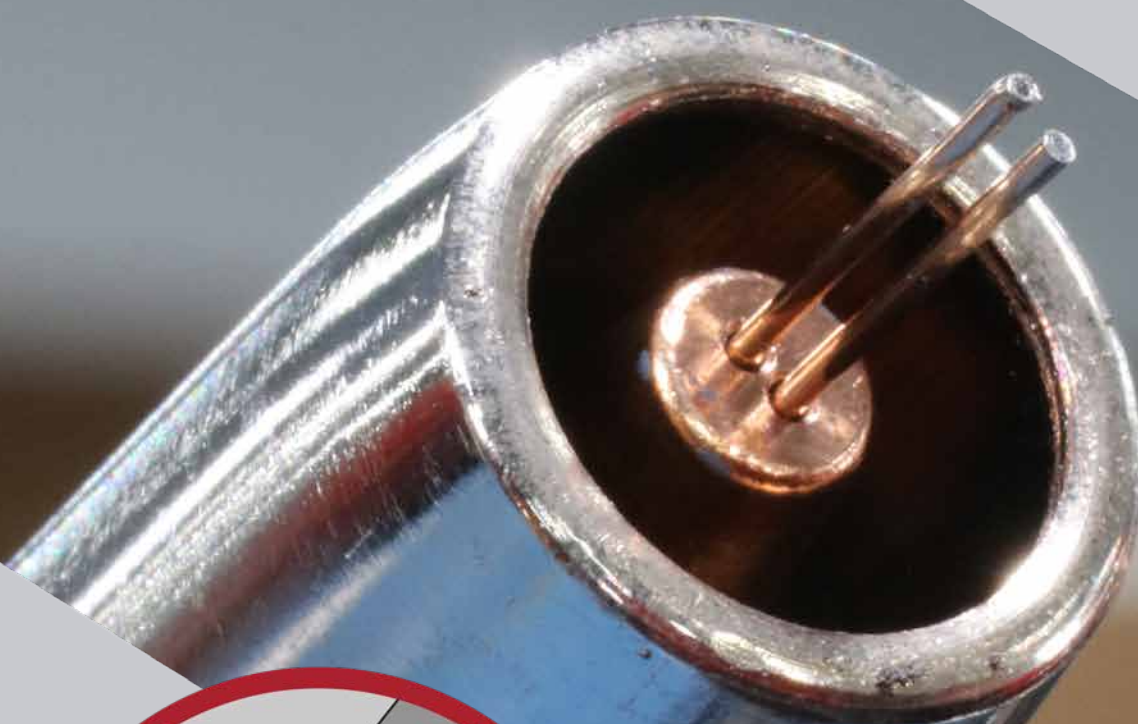


**ZWIĘKSZONA WYDAJNOŚĆ
STAPIANIA
0 **50%****



HYPERFILL[®]

WYDAJNE SPAWANIE
DWOMA DRUTAMI



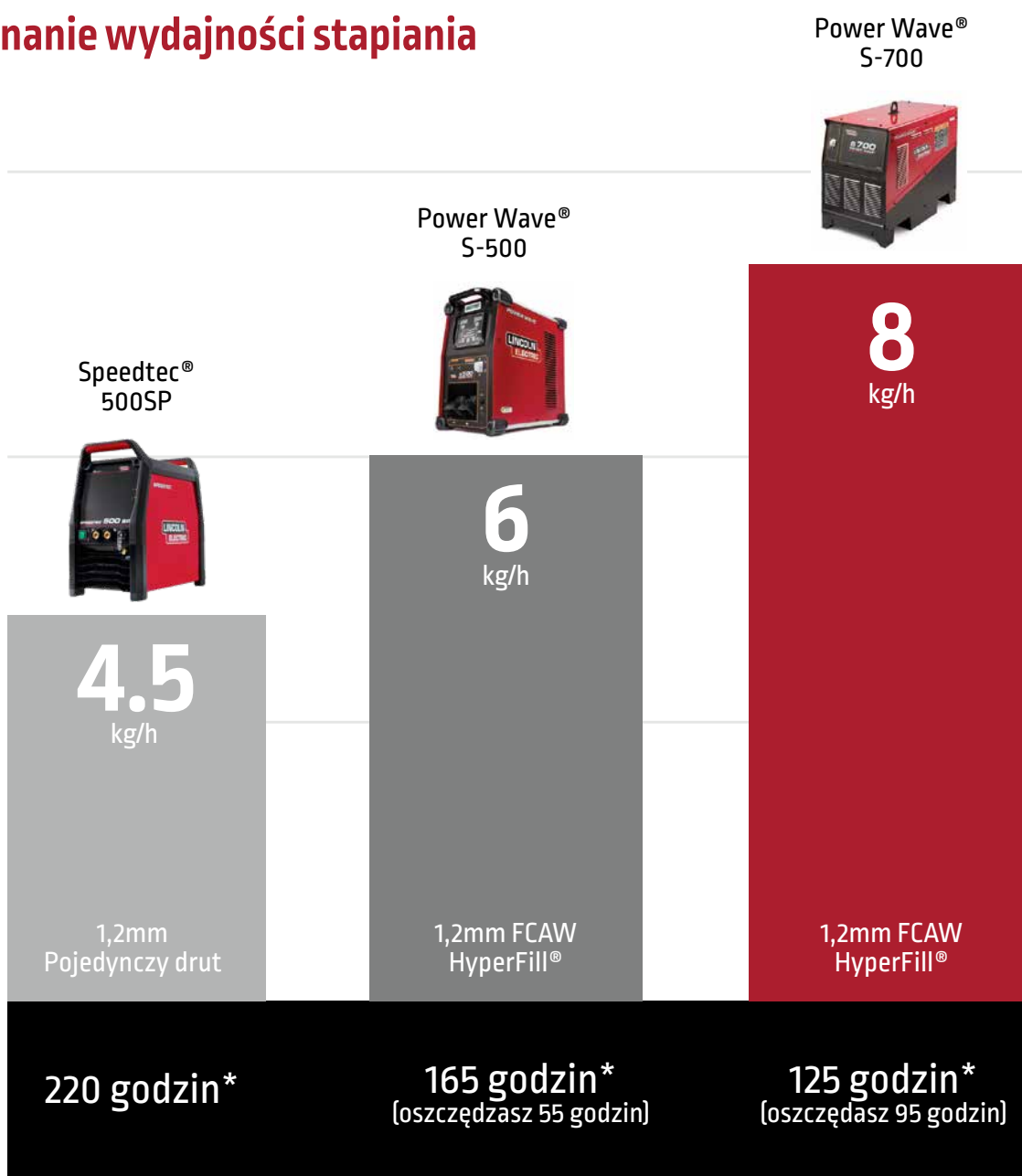
Prezentujemy HyperFill®

Rozwiązanie HyperFill® z dwoma drutami zostało opracowane w celu zrewolucjonizowania wydajności spawania w przemyśle ciężkim. Zaprojektowany do zastosowań półautomatycznych i zrobotyzowanych, HyperFill® na nowo definiuje spawanie o wysokiej wydajności stapiania - umożliwiając wykonywanie **większych spoin, szybciej i łatwiej.**

Dzięki innowacyjnej konstrukcji z dwoma drutami, HyperFill® pozwala na osiągnięcie wydajności stapiania powyżej 6 kg/h (8+ kg/h przy użyciu robotów) drutem proszkowym w osłonie gazowej, bez pogorszenia jakości spoiny i łatwości obsługi.

- » **Maksymalizacja wydajności** – zwiększenie wydajności stapiania w stosunku do spawania pojedynczym drutem
- » **Poprawa jakości spoin** – stabilny łuk ułatwiający kontrolę dużego jeziora spawalniczego
- » **Niska złożoność systemu** – zasilanie z jednego źródła prądowego. Podawanie drutu przez jeden podajnik, jedna końcówka prądowa

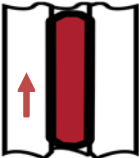
Porównanie wydajności stapiania



*Czas spawania to czas potrzebny na wtopienie 1000 kg spoiny przy cyklu pracy 100% przy spawaniu drutem 2 x Ø1,2 mm

Analiza kosztów

Pozycja PA 	Proces spawania	1,2mm pojedynczy drut	1,2mm FCAW HyperFill®	
			Spawanie półautomatyczne z Power Wave® S500	Spawanie automatyczne z Power Wave® S700
	Wydajność stapiania (kg/h) @ 100%	4,3	6	8
	Różnica %	-	33% ↑	60% ↑
	Koszt ogólny i robocizny	155000	111000	83300
	Różnica %	-	33% ↓	60% ↓
	Potencjalne oszczędności	-	44K€	74K€

Pozycja PF 	Proces spawania	1,2mm pojedynczy drut	1,2mm FCAW HYPERFILL® Spawanie półautomatyczne z Power Wave® S500
	Wydajność stapiania, kg/h	2,6	3,6
	Różnica %	-	32% ↑
	Koszt ogólny i robocizny	256000	185000
	Różnica %	-	33% ↓
	Potencjalne oszczędności roczne	-	64K€

Powyższa analiza kosztów została wykonana przy następujących założeniach:

- Docelowa ilość stopiwa: 5 000 kg
- Cykl pracy
 - 30% przy spawaniu półautomatycznym
 - 60% przy spawaniu automatycznym
- Stawka za godzinę pracy operatora
 - 40€ za godz. przy spawaniu półautomatycznym
 - 80€ za godz. przy spawaniu automatycznym
- Docelowa ilość spoiwa: 1000 kg
- Pozycja podolna



Typowe parametry spawania

Procedura spawania								
	Proces	Gaz osłonowy	Typ drutu	Prąd / Prędkość podawania drutu	Napięcie	Prędkości przesuwu (cm/min)	Energia liniowa (kJ/mm)	Wydajność stapiania (kg/h)
Pozycja PA 	HyperFill	M21	Fluxofil 1,2mm	350-360A 8-9m/min	29-30V	22-30	2-2,5	6
Pozycja PF 				240-270A 4-4,5m/min	24-25V	22-27	1,0-1,5	3,6

HYPERFILL® ZAPEWNI ZNACZĄCY WZROST WYDAJNOŚCI:

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

MINIMALNA ZŁOŻONOŚĆ:

- » Jedno źródło prądowe
- » Jedna końcówka prądowa
- » Jeden podajnik drutu
- » Jedna chłodnica (chłodzić cieczą)
- » Jeden przewód
- » Jeden łuk elektryczny

*Przedstawiony obraz zawiera opcjonalny bezprzewodowy moduł komunikacyjny Power Wave®



PLATFORMA HYPERFILL® I REVEAL®

Platforma REVEAL to wbudowany pakiet oprogramowania, zintegrowany ze wszystkimi urządzeniami firmy Lincoln Electric® z serii Advanced Process Welding. Dzięki prostej funkcji skanowania platforma REVEAL zapewnia użytkownikom możliwość aktywacji zoptymalizowanych pod kątem procesów rozwiązań, pozwalających na wykorzystywanie wielu spośród oferowanych przez firmę Lincoln Electric urządzeń. Wśród nich znajdują Państwo zróżnicowane tryby spawania oraz materiały eksploatacyjne, pozwalające zmaksymalizować wydajność prac spawalniczych, zapewniając przy tym wymierne korzyści.

www.lincolnelectric.pl

LINCOLN®
ELECTRIC