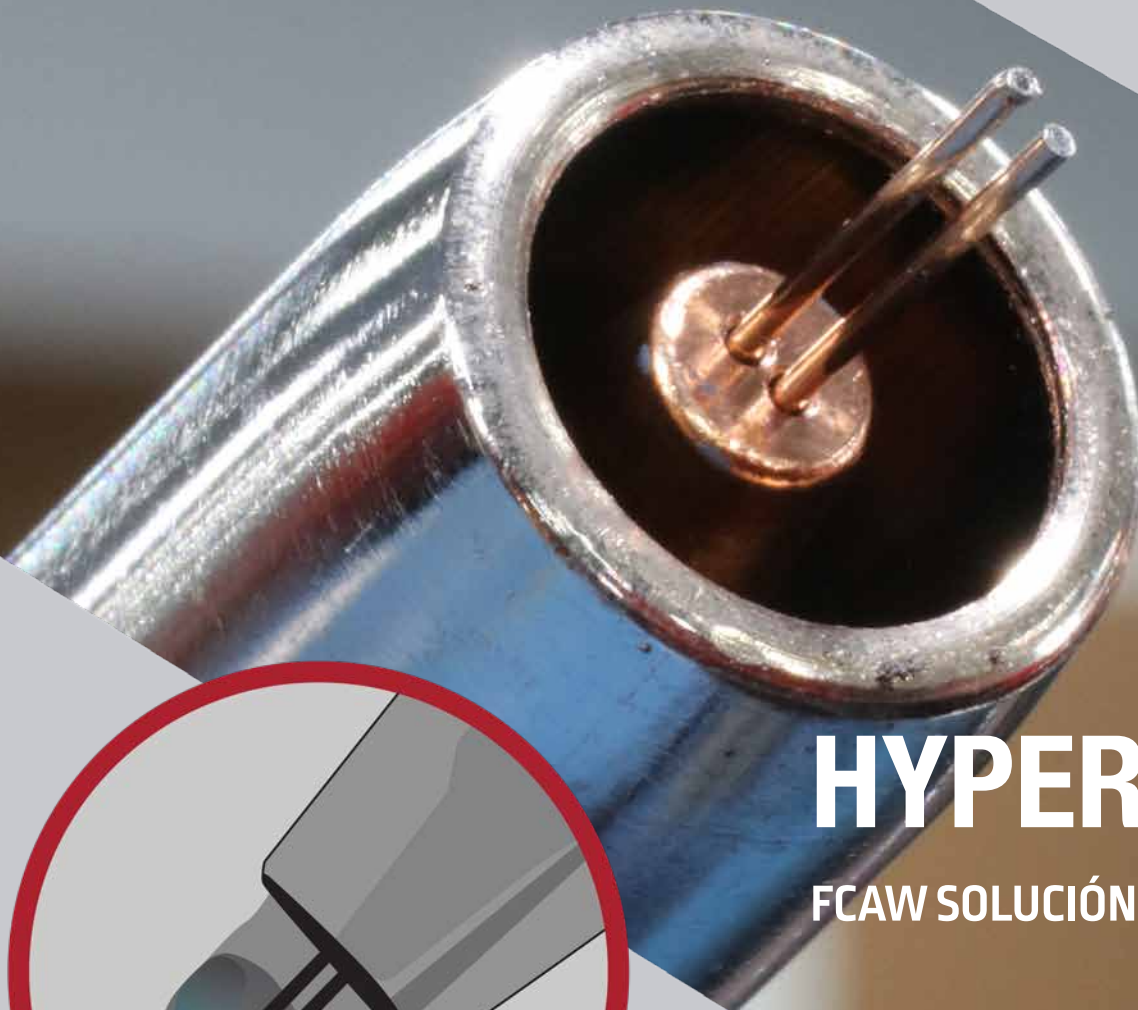


LINCOLN[®]
ELECTRIC

**AUMENTO DE LAS TASAS
DE DEPOSICIÓN
HASTA **50%****



HYPERFILL[®]

FCAW SOLUCIÓN DE DOBLE HILO

www.lincolnelectric.com



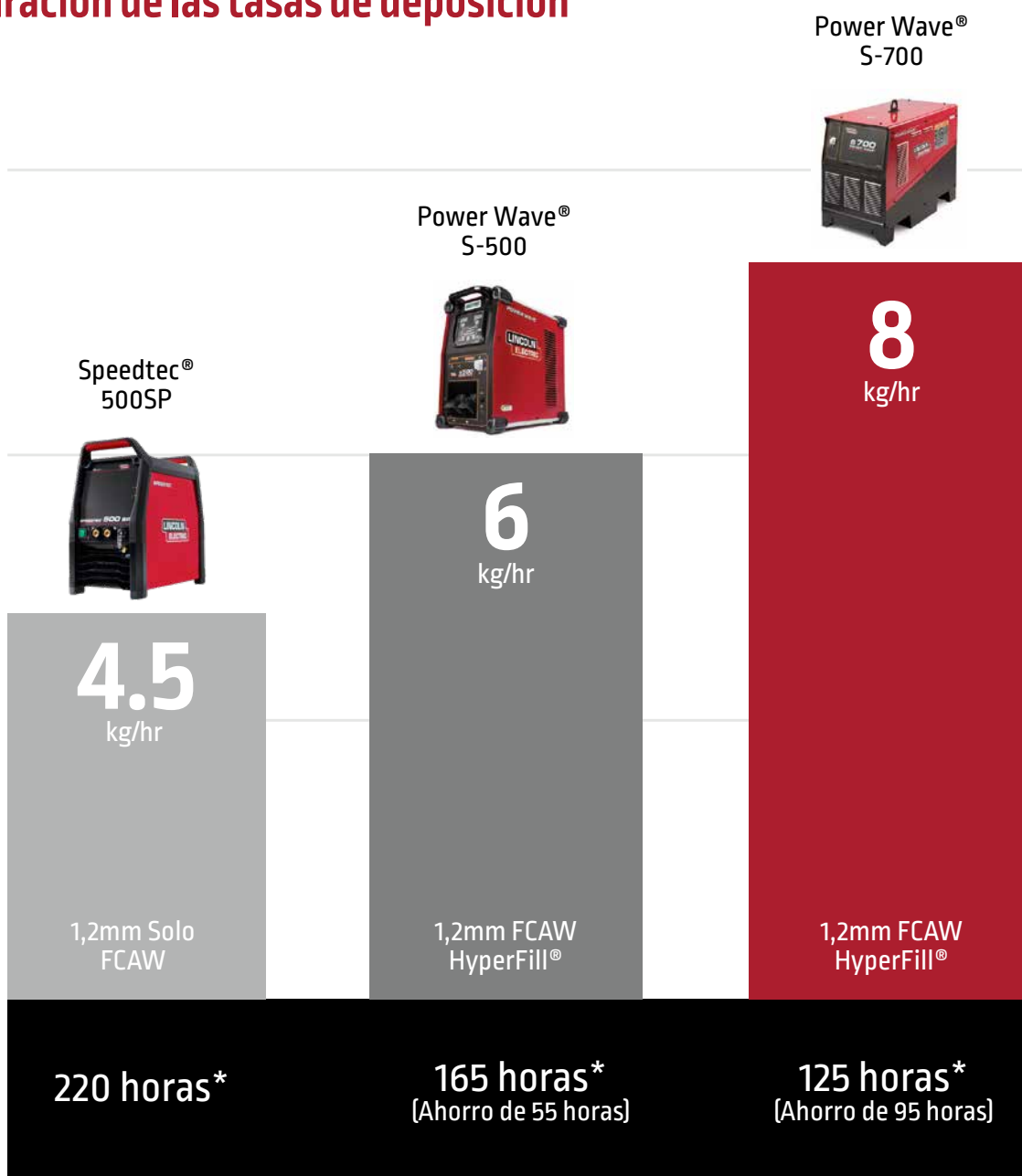
Presentación de Hyperfill®

La solución HyperFill® MIG de doble hilo se desarrolló para revolucionar la productividad de la fabricación pesada. Diseñado para aplicaciones semiautomáticas y robotizadas, HyperFill® redefine la soldadura de alta deposición, permitiendo realizar soldaduras de **mayor tamaño, de manera más rápida y sencilla.**

Con su innovador diseño de doble hilo, HyperFill® permite velocidades de deposición superiores a 6 kg/h (más de 8 kg/h robóticamente) con hilos tubulares con gas de protección sin comprometer la calidad de la soldadura ni la facilidad de uso para el operario.

- » **Maximice la productividad** – Aumenta las tasas de deposición con respecto a las aplicaciones de un solo hilo
- » **Mejorar la calidad de la soldadura** – Arco estable para un fácil control del baño de soldadura
- » **Baja complejidad del sistema** – Alimentado por una sola fuente de corriente.
Alimentado a través de un solo devanador de hilo y una sola punta de contacto

Comparación de las tasas de deposición



*Estudio de Tiempo de Soldadura:

Tiempo de arco para depositar 1000 kg de metal de soldadura con un factor operacional del 100 %

Costes Análisis

	Proceso de Soldadura	Un hilo 1.2 mm FCAW	1.2mm FCAW HyperFill®	
			Semiautomático con Power Wave® S500	Automático con Power Wave® S700
PA Posición 	Tasa de deposición (kg/hr) @ 100%	4,3	6	8
	% Diferencia	-	33% ↑	60% ↑
	Coste de mano de obra y OH por artículo	155000	111000	83300
	% Diferencia	-	33% ↓	60% ↓
	Ahorro Potencial	-	44K€	74K€

	Proceso de Soldadura	Un hilo 1.2 mm FCAW	1.2mm FCAW HYPERFILL®	
			Semiautomática con Power Wave® S500	
PF Posición 	Tasa de deposición (kg/hr)	2,6	3,6	
	% Diferencia	-	32% ↑	
	Coste de mano de obra y OH por artículo	256000	185000	
	% Diferencia	-	33% ↓	
	Ahorro Potencial Anual	-	64K€	

Los análisis de costes anteriores se realizan con los siguientes supuestos:

- Metal de soldadura a depositar: 5000Kg
- Factor operativo – 30% en semiautomático
60% en automático
- Mano de obra y gastos generales – 40€ por operario/hora en semiautomática
– 80€ por operario/hora en automática
- Metal de soldadura a depositar: 1000Kg
- Posición en plano



Parámetros típicos de soldadura

Procedimiento de soldadura								
	Proceso	Gas de Protección	Tipo de hilo	Amperios / Velocidad de alimentación del hilo	Voltios	Velocidad de Soldadura (cm/min)	Calor aportado (kj/mm)	Tasa de deposición (Kg/hr)
PA Posición 	HyperFill	M21	Fluxofil 1,2mm	350-360A 8-9m/min	29-30V	22-30	2-2,5	6
PF Posición 				240-270A 4-4,5m/min	24-25V	22-27	1,0-1,5	3,6

HYPERFILL® PUEDE AUMENTAR SU PRODUCTIVIDAD PORQUE:

HyperFill® proporcionará a todos los usuarios la oportunidad de lograr tasas de deposición más altas, velocidades de avance más rápidas y soldaduras mayores de forma más sencilla.

MÍNIMA COMPLEJIDAD:

- » Una sola fuente de corriente
- » Un solo devanador
- » Una sola sirga
- » Una sola boquilla de corriente
- » Un solo refrigerador de agua
- » Un solo arco eléctrico

La imagen mostrada incluye un módulo opcional de conectividad inalámbrica Power Wave®



HYPERFILL® Y LA PLATAFORMA REVEAL™

La Plataforma REVEAL es un paquete de software integrado en todos los equipos de Soldadura de Proceso Avanzado de Lincoln Electric®. Utilizando una simple función de escaneo, la Plataforma REVEAL permite a los usuarios activar determinadas soluciones optimizadas para el proceso que utilizan múltiples componentes de Lincoln Electric (como una fuente de corriente, un modo de soldadura específico y un consumible) con el fin de maximizar el rendimiento de la soldadura y ofrecer el verdadero valor de la solución.

