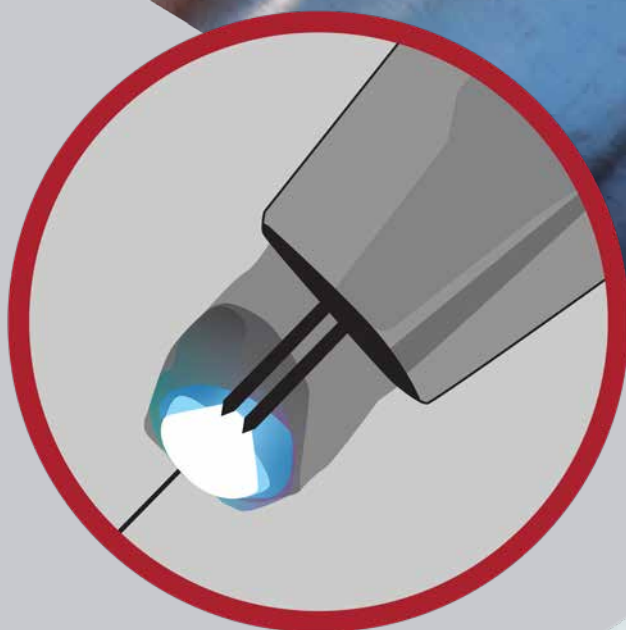
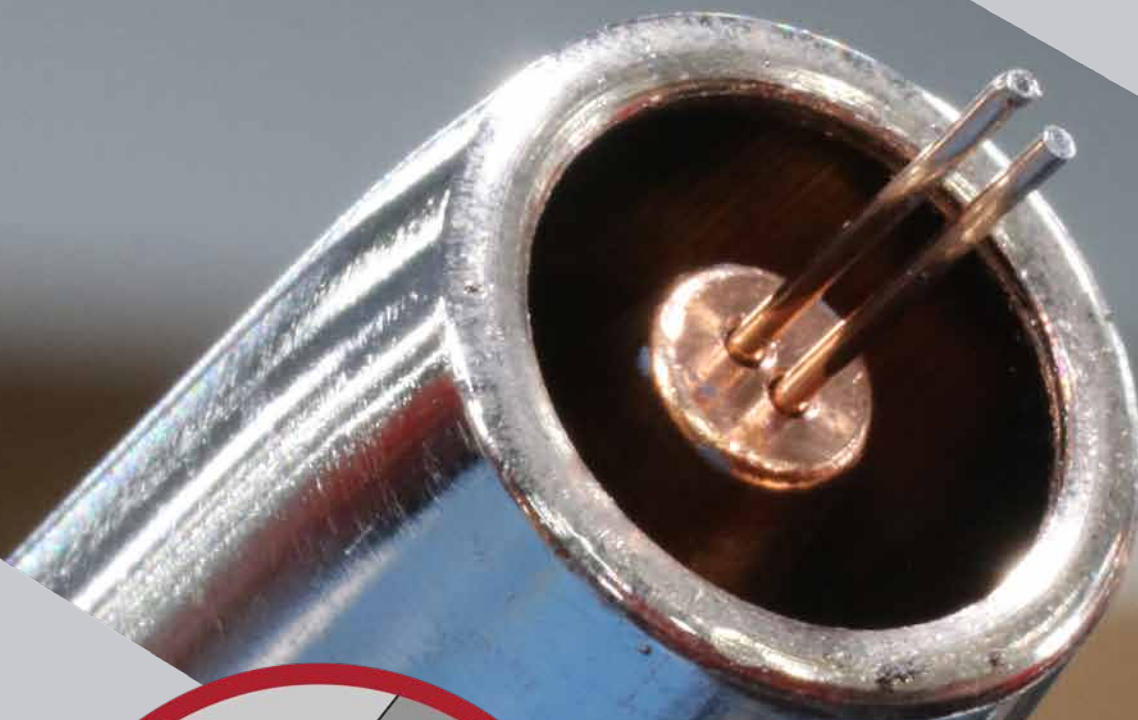


LINCOLN[®]
ELECTRIC

**STEIGERUNG
DER ABSCHMELZLEISTUNG**

UM BIS ZU **50%**



HYPERFILL[®]
FÜLLDRAHT - DOPPELDRAHT
-VERFAHREN



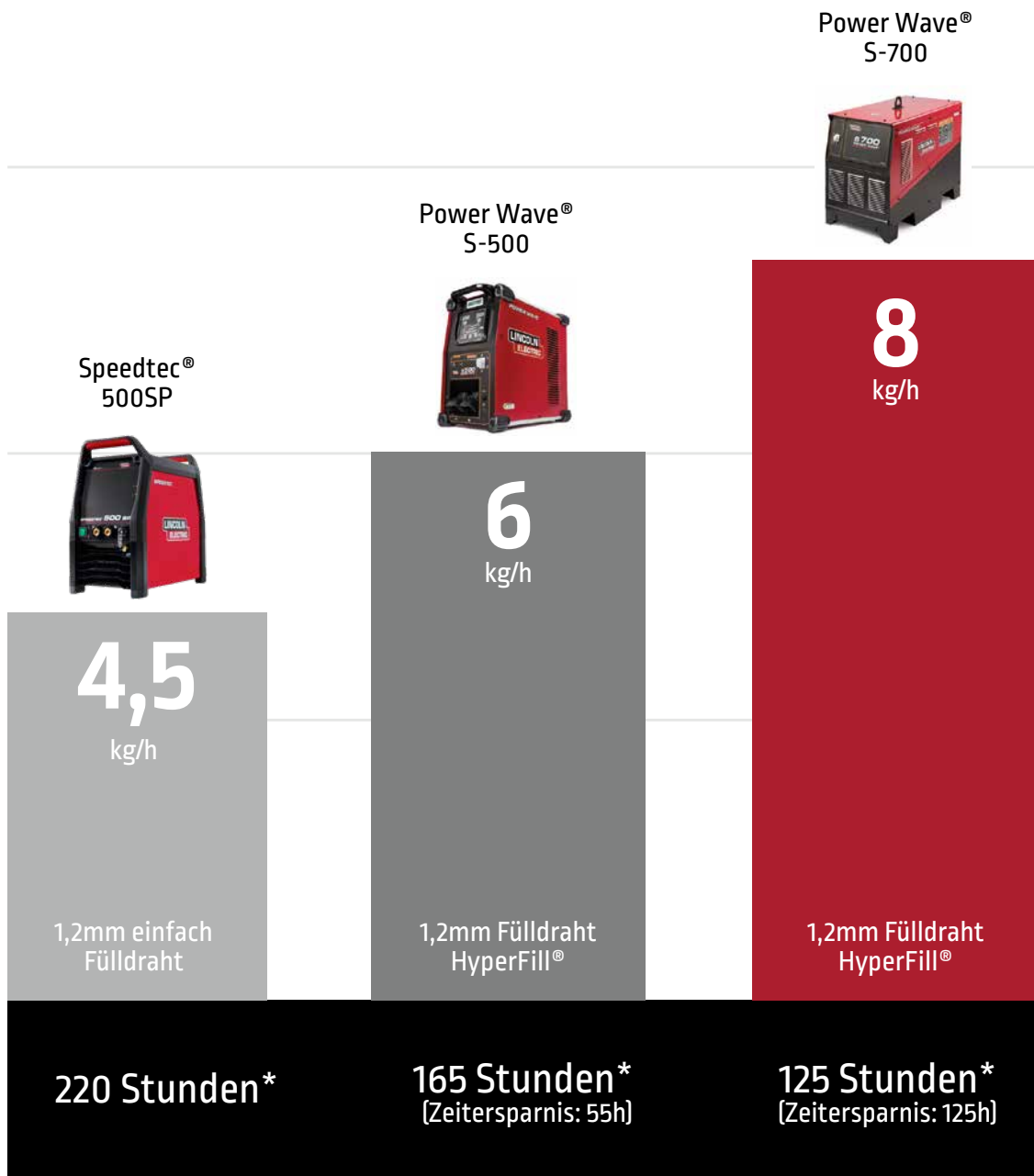
www.lincolnelectric.de

HyperFill®

Das HyperFill® MIG/MAG-Doppeldraht-Verfahren wurde entwickelt, um die Produktivität im schweren Stahlbau deutlich zu steigern. Bei mechanisierten Anwendungen und beim Roboterschweißen setzt HyperFill® neue Maßstäbe bei der Abschmelzleistung – **große Nähte können schneller und einfacher geschweißt werden.** Das innovative HyperFill® Doppeldrahtsystem erreicht Abschmelzleistungen über 6 kg/h (8+ kg/h mit Robotern) mit gasgeschützten Fülldrahtelektroden, ohne Nachteile für die Qualität oder Bedienerfreundlichkeit.


- » **Maximale Produktivität** - Höhere Abschmelzleistungen im Vergleich zu Eindraht
- » **Bessere Qualität** - Stabiler Lichtbogen, gute Beherrschung großer Schweißbäder
- » **Einfacheres System** - EINE Stromquelle - EIN Drahtvorschubgerät - EINE Kontaktdüse

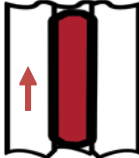
Vergleich Abschmelzleistung



*Analyse Schweißzeit: Lichtbogenzeit für 1000 kg Schweißgut bei 100 % ED

Kostenanalyse

	Schweißverfahren	1,2mm Fülldraht Eindraht	1,2mm FCAW HyperFill®	
			Teilmechanisiert mit Power Wave® S500	Automatisch mit Power Wave® S700
PA Position 	Abschmelzleistung [kg/h] @ 100%	4,3	6	8
	% Differenz	-	33% ↑	60% ↑
	Lohn- & Gemeinkosten	155000	111000	83300
	% Differenz	-	33% ↓	60% ↓
	Potenzielle Einsparungen	-		44K€



	Schweißverfahren	1,2mm Fülldraht Eindraht	1,2mm FCAW HYPERFILL®	
			Teilmechanisiert mit Power Wave® S500	
PF Position 	Abschmelzleistung [kg/h] @ 100%	2,6	3,6	
	% Differenz	-	32% ↑	
	Lohn- & Gemeinkosten	256000	185000	
	% Differenz	-	33% ↓	
	Potenzielle Einsparungen	-	64K€	

Kostenanalyse auf der Grundlage folgender Annahmen:

- Schweißgutvolumen: 5000kg
- Einschaltdauer –30% beim teilmechanisierten Schweißen
60% beim automatisierten Schweißen
- Lohn- & Gemeinkosten – 40€ pro Bediener/Stunde beim teilmechanisierten Schweißen
–80€ pro Bediener/Stunde beim automatisierten Schweißen
- Schweißgutvolumen: 1000kg
- Wannenlage



Typische Schweißparameter

Schweißverfahren								
	Prozess	Schutzgas	Draht-Typ	Strom [A] / DV-Geschwindigkeit	Spannung	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]	Wärmeeintrag [kJ/mm]	Abschmelzleistung [kg/h]
PA Position 	Hyperfill	M21	Fluxofil 1.2mm	350-360A 8-9 m/min	29-30V	22-30	2-2,5	6
PF Position 				240-270A 4-4,5 m/min	24-25V	22-27	1,0-1,5	3,6

HYPERFILL® KANN AUCH IHRE PRODUKTIVITÄT STEIGERN:

HyperFill® ermöglicht allen Anwendern höhere Abschmelzleistungen und Schweißgeschwindigkeiten und macht so das Schweißen großer Nähte leichter.

EINFACHER AUFBAU:

- » EINE Stromquelle
- » EIN DV-Gerät
- » EIN Schlauchpaket
- » EINE Kontaktdüse
- » EIN Kühlgerät
- » EIN Lichtbogen

** Bild mit optionalem drahtlosen Power Wave® Anschlussmodul*



HYPERFILL® REVEAL™ PLATTFORM

Die REVEAL-Plattform ist ein eingebettetes Softwarepaket, das in alle "advanced" Schweißgeräte von Lincoln Electric® integriert ist. Mithilfe einer einfachen Scanfunktion kann der Nutzer der REVEAL-Plattform bestimmte optimierte Schweißprozesse aktivieren, die verschiedene Komponenten von Lincoln Electric wie Stromquelle und Zusatzwerkstoffe umfassen, um die Schweißleistung zu maximieren und die Lösung optimal einzusetzen.



www.lincolnelectric.de

LINCOLN
ELECTRIC