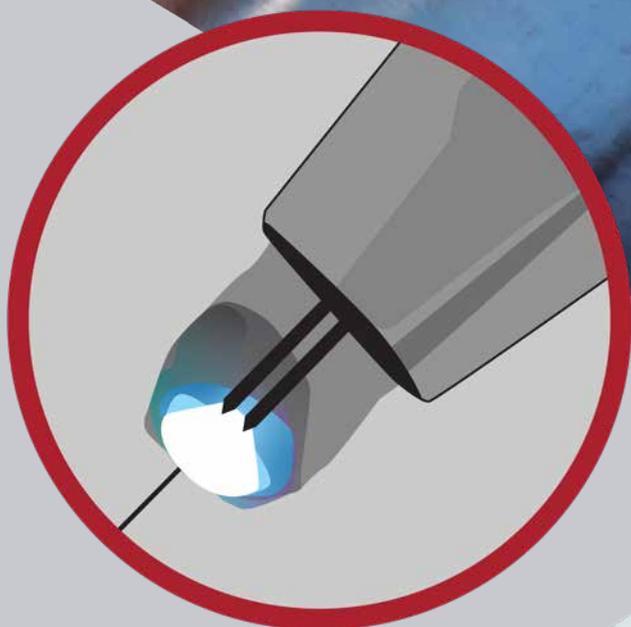
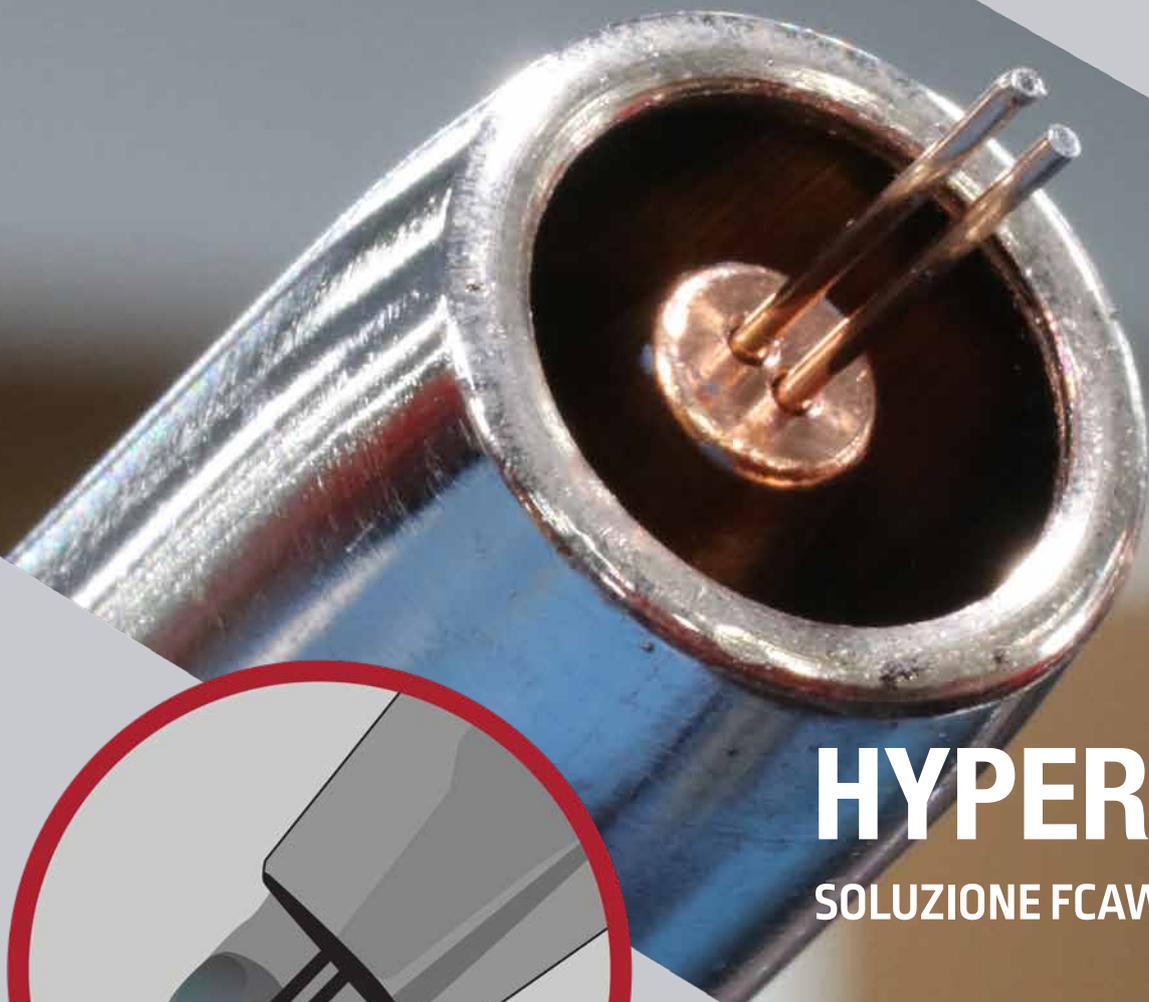


LINCOLN[®]
ELECTRIC

**INCREMENTA LA PRODUTTIVITÀ
FINO AL 50%**



HYPERFILL[®]
SOLUZIONE FCAW A DOPPIO FILO

www.lincolnelectric.com

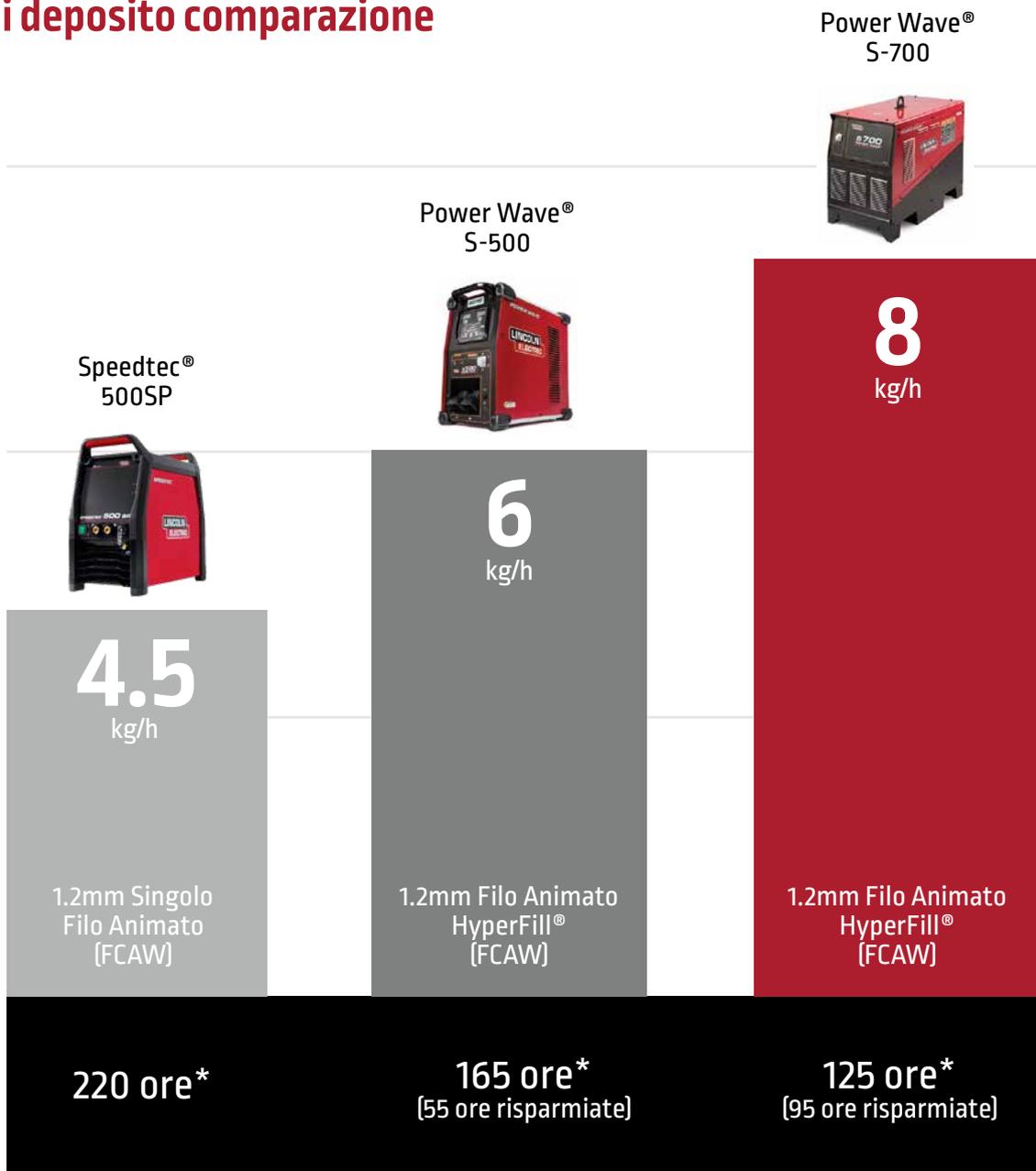


Introduzione a HyperFill®

La soluzione MIG a doppio filo HyperFill® è stata sviluppata per rivoluzionare la produttività della fabbricazione di materiali pesanti. Progettato per applicazioni semiautomatiche e robotiche, HyperFill® ridefinisce la saldatura ad alto deposito, consentendo di realizzare saldature di maggiori dimensioni, più velocemente e più facilmente. Grazie all'innovativo design a due fili, HyperFill® consente di raggiungere tassi di deposito superiori ai 6 kg/ora (8+ kg/ora in modalità robotica) con fili animati schermati a gas, senza compromettere la qualità della saldatura o la facilità d'uso da parte dell'operatore.

- » **Massimizza la produttività** – Aumenta i tassi di deposito rispetto alle applicazioni a filo singolo
- » **Qualità migliorata della saldatura** – Arco stabile per un controllo facile del bagno di saldatura
- » **Semplicità operativa** – Alimentato da un solo generatore, con un unico trainafilo, una sola guaina ed una sola punta di contatto

Tassi di deposito comparazione

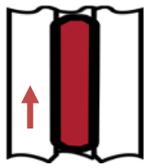


*Tempi di saldatura:

Durata dell'arco per depositare 1000 kg di metallo saldato con un fattore operativo del 100%.

Costi analisi

	Processo di Saldatura	1.2mm Singolo Filo Animato (FCAW)	1.2mm FCAW HyperFill®	
			Semi-automatico con Power Wave® S500	Automatico con Power Wave® S700
PA Posizione 	Tasso di deposito (kg/h) @ 100%	4.3	6	8
	% Differenza	-	33% ↑	60% ↑
	Costo di manodopera e spese generali per articolo	155000	111000	83300
	% Differenza	-	33% ↓	60% ↓
	Potenziali Risparmi	-	44K€	74K€

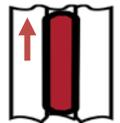
	Processo di Saldatura	1.2mm Singolo Filo Animato (FCAW)	1.2mm FCAW HYPERFILL®	
			Semi-automatico con Power Wave® S500	
PF Posizione 	Tasso di deposito (kg/h)	2.6	3.6	
	% Differenza	-	32% ↑	
	Costo di manodopera e spese generali per articolo	256000	185000	
	% Differenza	-	33% ↓	
	Risparmio annuo potenziale	-	64K€	

L'analisi dei costi di cui sopra è stata effettuata con le seguenti premesse:

- Metallo di saldatura da depositare: 5000kg
- Fattore di servizio - 30% Semiautomatico
- 60% automatica
- Costo di manodopera e spese generali
- 40€ per operatore/ora in semiautomatico
- 80€ per operatore/ora in automatico
- Metallo di saldatura da depositare: 1000kg
- Posizione piana



Parametri di saldatura tipici

Procedura di Saldatura								
	Processo	Gas di Protezione	Tipo filo	Velocità di avanzamento del filo	Volt	Velocità di Saldatura [cm/min]	Apporto termico [kJ/mm]	Tasso di deposito [Kg/h]
PA Posizione 	HyperFill	M21	Fluxofil 1.2mm	350-360A 8-9m/min	29-30V	22-30	2-2.5	6
PF Posizione 				240-270A 4-4.5m/min	24-25V	22-27	1.0-1.5	3.6

HYPERFILL® PUÒ INCREMENTARE LA TUA PRODUTTIVITÀ PERCHÉ:

Con HyperFill®, potrai ottenere un tasso di deposito più elevato, una maggiore velocità di avanzamento, e saldature di maggiori dimensioni facilmente.

FACILE IMPLEMENTAZIONE:

- » Un solo generatore
- » Una sola punta di contatto
- » Un solo trainafilo
- » Un solo raffreddamento ad acqua
- » Una sola guaina
- » Un solo arco elettrico

L'immagine mostra un modulo opzionale di connettività wireless Power Wave®.



HYPERFILL® E LA PIATTAFORMA REVEAL™

La piattaforma REVEAL è un pacchetto software incorporato in tutti i generatori disaldatura a tecnologia avanzata di Lincoln Electric®. Grazie a una semplice funzione di scansione, la piattaforma REVEAL consente agli utenti di attivare alcune soluzioni ottimizzate per il processo che utilizzano più componenti Lincoln Electric, che possono essere una fonte di alimentazione, una modalità di saldatura specifica ed un materiale di consumo, al fine di massimizzare le prestazioni di saldatura e garantire il vero obiettivo della soluzione.

www.lincolnelectric.com

LINCOLN[®]
ELECTRIC