

LINCOLN ELECTRIC

SOLUCIONES PARA SEGMENTO AUTOMOTRIZ - CARROCERÍAS

Los fabricantes de piezas estampadas y componentes de carrocería se enfrentan a muchos desafíos en sus operaciones de soldadura. Estos materiales suelen ser muy delgados y están recubiertos de zinc, además un reto que generalmente se presenta en este tipo de piezas son los gaps. Las empresas manufactureras necesitan mejorar la productividad y la calidad mientras mantienen una superficie de soldadura limpia. Por lo tanto, buscan procesos que emitan baja salpicadura, tengan altas velocidades de desplazamiento y que a su vez, sean lo suficientemente robustos para soportar variaciones de gap con el fin de mejorar la calidad y obtener piezas buenas a la primera.

LINCOLN
ELECTRIC

MEJORA EN PROCESO MIG BRAZING



+ 30%

INCREMENTO DE PRODUCTIVIDAD
Velocidad de avance por arriba del 30%



- 50%

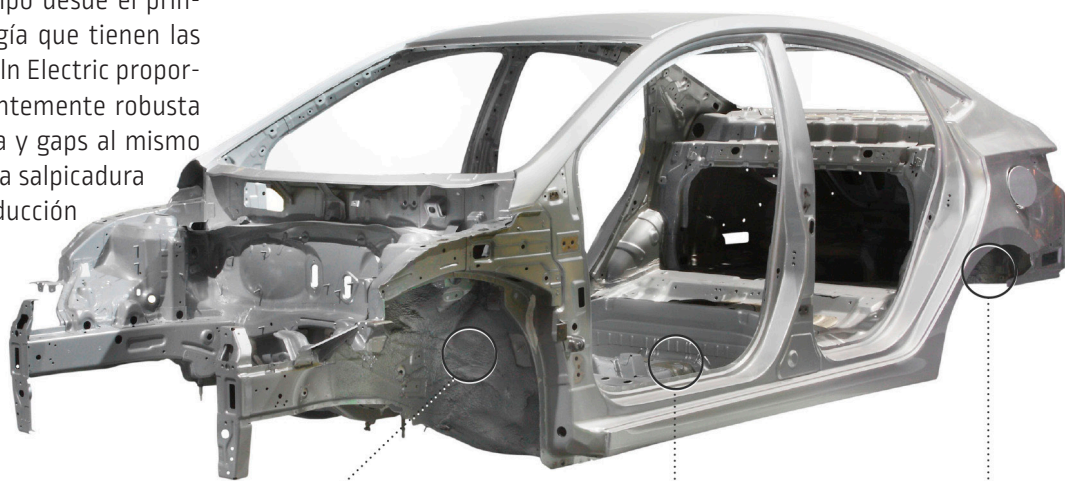
REDUCCIÓN DE LA LIMPIEZA POST-SOLDADURA; POR TANTO, MENORES COSTOS
50% menos salpicadura



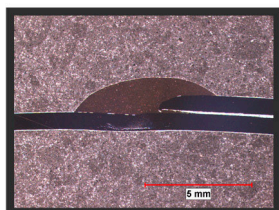
0.8 mm

RELLENOS DE GAP DE MEJOR CALIDAD
Suelde hasta un espesor de material de 0.8 mm sin sobrepenetración.

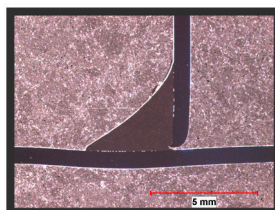
El ensamble final del vehículo requiere la mejor calidad, repetibilidad y confiabilidad del equipo desde el principio. La combinación de la tecnología que tienen las máquinas y los consumibles de Lincoln Electric proporciona una solución que es lo suficientemente robusta para manejar variaciones en la junta y gaps al mismo tiempo que ofrece un proceso de baja salpicadura y alta velocidad obteniendo una producción más consistente y de alto volumen.



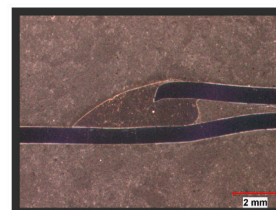
RESULTADOS TÍPICOS DE LA SOLDADURA



40 in/min [1.0 m/min]
Soldadura Traslape



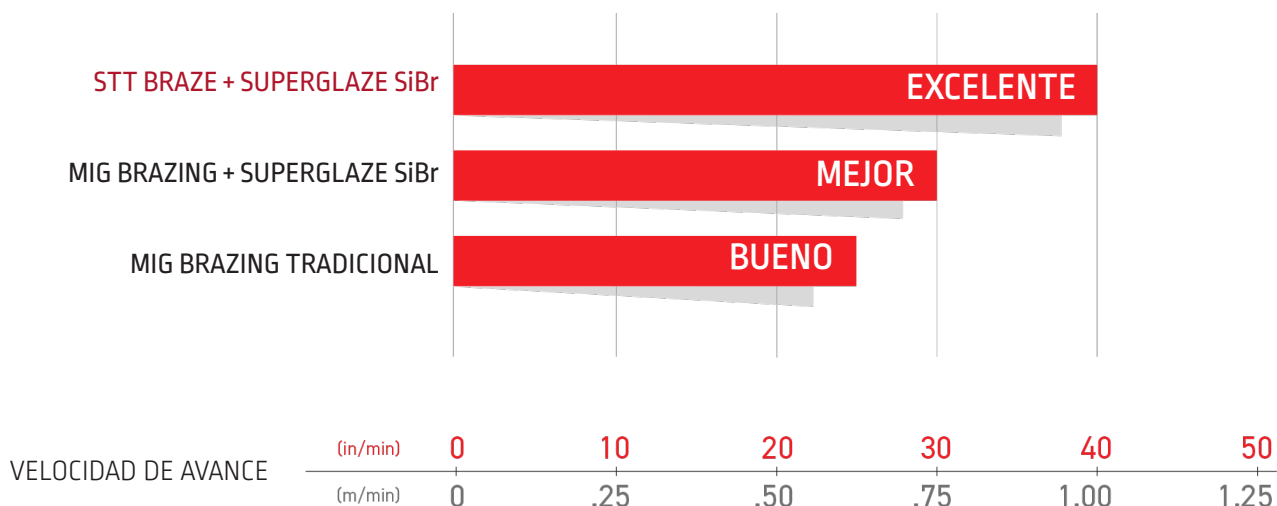
35 in/min [0.9 m/min]
Soldadura Filete



40 in/min [1.0 m/min]
Soldadura Traslape con gap

MEJORE LA PRODUCTIVIDAD UTILIZANDO LAS SOLUCIONES LÍDERES EN LA INDUSTRIA DE LINCOLN ELECTRIC

VELOCIDADES DE AVANCE TÍPICAS EN MIG BRAZING



COMPONENTES DE LA SOLUCIÓN



ALAMBRE SUPERGLAZE® SIBR - EMPAQUE PREMIUM GEM-PAK™

- » El paquete premium proporciona un funcionamiento sin enredos para mejorar la eficiencia del proceso.
- » La ventaja de una alimentación superior de alambre significa tasas de deposición y velocidades de desplazamiento más altas.
- » El comportamiento de un arco más suave reduce las salpicaduras y las fallas de inicio de arco.



FUENTE DE PODER POWER WAVE® R450

- » Construcción robusta para entornos de producción exigentes.
- » Waveform Control Technology® que nos permite optimizar el proceso en diferentes juntas.
- » Herramientas integradas de software de recopilación de datos: Checkpoint® y Weldscore®.
- » Configuraciones robóticas, automatización rígida y semiautomáticas.



FORMA DE ONDA STT® BRAZE

- » Proceso de baja salpicadura para reducir la limpieza de piezas y herramientas.
- » Forma de onda de alta velocidad para aumentar la velocidad de desplazamiento y mejorar la productividad.
- » Reducción del calor inducido en la pieza para material delgado y relleno de gaps.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD DE RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de propiedades mecánicas, composición del depósito o electrodo y niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no se debe suponer que sean los resultados esperados en una aplicación o soldadura en particular. Los resultados reales variarán según muchos factores, incluidos, entre otros, el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, el diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Las mejoras en el nivel de salpicaduras y la velocidad de desplazamiento se derivan de aplicaciones de clientes documentadas en las que se ha aplicado Superglaze SIBR junto con la forma de onda STT Braze de Lincoln. Los resultados reales pueden variar según muchos factores, incluidos, entre otros, el tipo de consumible de soldadura, la forma de onda, el proceso de soldadura, el material base, el diseño de la unión y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que confirmen mediante pruebas de calificación u otros medios apropiados, la idoneidad de cualquier consumible y procedimiento de soldadura antes de usarlo en la aplicación prevista.

Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y superar sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden solicitar a Lincoln Electric información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas lo mejor que pueden en función de la información que les proporcionan los clientes y el conocimiento que puedan tener sobre la aplicación. Sin embargo, nuestros empleados no están en condiciones de verificar la información proporcionada o de evaluar los requisitos de ingeniería para la soldadura en particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o asesoramiento. Además, la provisión de dicha información o asesoramiento no crea, amplía ni altera ninguna garantía sobre nuestros productos. Se renuncia específicamente a cualquier garantía expresa o implícita que pueda surgir de la información o el asesoramiento, incluida cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para el propósito particular de cualquier cliente.

Lincoln Electric es un fabricante receptivo, pero la selección y el uso de productos específicos vendidos por Lincoln Electric está bajo el control exclusivo del cliente y sigue siendo su responsabilidad exclusiva. Muchas variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar este tipo de métodos de fabricación y requisitos de servicio.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company® fabrica y vende equipos de soldadura, consumibles y equipos de corte de alta calidad.

*Comparación de velocidad de desplazamiento basada en el promedio observado en la industria para múltiples procesos de 25 in/min [0.6 m/min].

UNDERSTANDING DRIVES **SOLUTIONS**