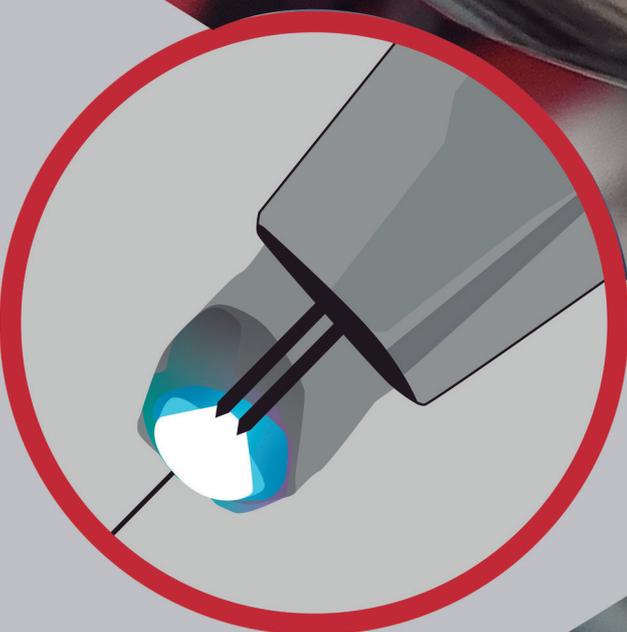


LINCOLN[®]
ELECTRIC

INCREMENTA LAS TASAS DE DEPÓSITO
HASTA UN **35%**

HYPERFILL[®]
SOLUCIÓN FCAW DE
DOBLE ALAMBRE

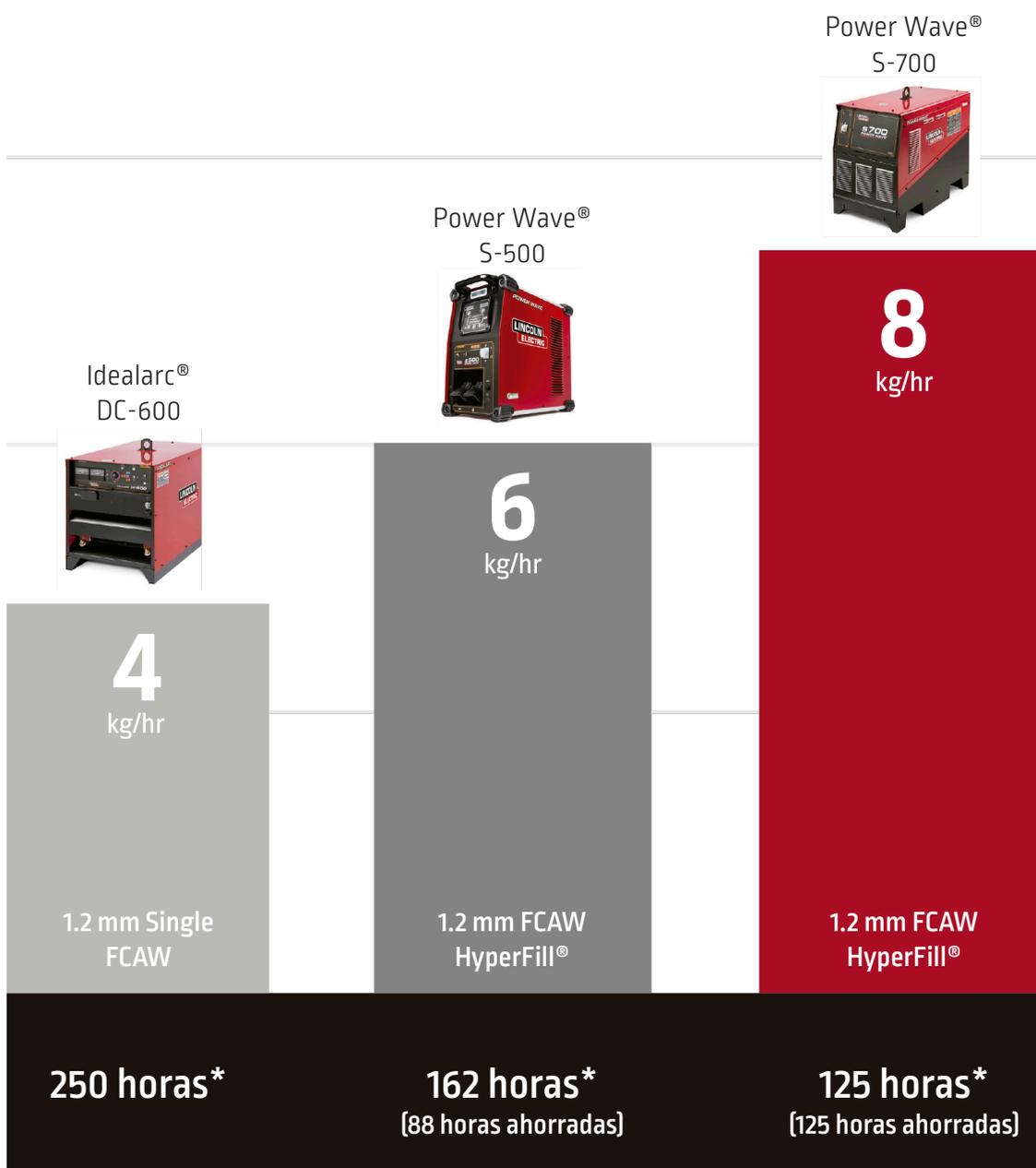


Introduciendo Hyperfill®

La solución Hyperfill® FCAW de doble alambre fue desarrollada para revolucionar la productividad de la fabricación pesada. Diseñada para aplicaciones semiautomáticas y robóticas, Hyperfill® redefine la soldadura de alto depósito - permitiéndote hacer soldaduras **más grandes, rápido y más fácil**. Con su innovador diseño de doble alambre, Hyperfill® permite tasas de depósito superiores a 6kg/hr (8kg/hr en aplicación robótica) sin comprometer la calidad de las soldaduras o la facilidad de uso del operador.

- » Maximizar productividad - Incrementar tasas de depósito por encima de aplicaciones de un sólo alambre.
- » Mejorar la calidad de la soldadura - Estabilidad de arco para un fácil control del charco de soldadura grande.
- » Menor complejidad del sistema - Una sólo fuente de poder, un alimentador y una punta de contacto.

Comparación de tasas de depósito



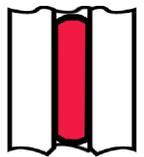
*Estudio de tiempo de soldadura:

Tiempo arco para depositar 1000 kg de metal soldado al 100% el factor de operación

Análisis de Costo

| | Proceso de soldadura | 1.2 mm (0.045") alambre sencillo FCAW | 1.2 mm (0.045") FCAW Hyperfill® | |
|--|---|--|---------------------------------|----------------|
| | | | Uso estructural | Uso Offshore |
| Posición 1G  AWS D1.1 PLACA | Tasa de depósito (kg/hr) | 4.3 | 5.8 | 5.2 |
| | % de diferencia | - | 35% ↑ | 21% ↑ |
| | Costo de operación y mano de obra por pieza | \$577.80 | \$424.50 | \$472.70 |
| | % de diferencia | - | 27% ↓ | 18% ↓ |
| | Ahorros anuales potenciales con 5 sistemas Hyperfill® | - | US\$42K | US\$24K |

* Referencia Hyperfill® análisis de costos ejemplos 5 & 6 para mayor información.

| | Proceso de soldadura | 1.2 mm (0.045") alambre sencillo FCAW | 1.2 mm (0.045") FCAW Hyperfill® | |
|--|---|--|---------------------------------|----------------|
| | | | Uso estructural | Uso Offshore |
| Posición 3G  AWS D1.1 PLACA | Tasa de depósito (kg/hr) | 2.6 | 3.4 | 3.3 |
| | % de diferencia | - | 31% ↑ | 27% ↑ |
| | Costo de operación y mano de obra por pieza | \$945.50 | \$717.20 | \$742.90 |
| | % de diferencia | - | 24% ↓ | 21% ↓ |
| | Ahorros anuales potenciales con 5 sistemas Hyperfill® | - | US\$36K | US\$30K |

* Referencia Hyperfill® análisis de costos ejemplos 7 & 8 para mayor información.

El análisis de costo arriba está hecho con las siguientes suposiciones:

- Factor de operación 15%
- Costos de operación y mano de obra \$10 dólares por hora por operador
- Metros de soldadura - 10mm por pieza
- Número de máquinas - 5 alambre sencillo vs 5 equipos Hyperfill®



Hyperfill® puede incrementar tu productividad porque:

Hyperfill® proveerá a todos los usuarios la oportunidad de lograr mayores tasas de depósito, velocidades de avance más rápidas y soldaduras de mayor tamaño con mayor facilidad.



COMPLEJIDAD MÍNIMA:

- » Una sola fuente de poder
- » Un solo alimentador
- » Un solo liner de pistola
- » Una sola punta de contacto
- » Un enfriador de agua
- » Un solo arco eléctrico

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

HYPERFILL® Y LA PLATAFORMA REVEAL™

La plataforma REVEAL incorpora un paquete de software que es integrado a todos los equipos de procesos avanzados de Lincoln Electric. Usando una simple función de escaneo, la plataforma REVEAL permite a los usuarios activar ciertas soluciones usadas en múltiples componentes de Lincoln Electric - como la fuente de poder, un modo específico de soldadura y consumible - con el fin de maximizar el desempeño de la soldadura y entregar el verdadero valor de la solución.

LINCOLN ELECTRIC MEXICANA S.A. DE C.V.

Calz. Azcapotzalco La Villa No. 869, Col. Industrial Vallejo,
CDMX, C.P. 02300

Tel: +52.55.5063.0030 · www.lincolnelectric.com.mx

© Lincoln Global Inc. All Rights Reserved

