

林肯电气

HYPERFILL®

简便的高熔敷率焊接工艺

旨在彻底改变重型制造的生产率的HYPERFILL®双丝MIG解决方案可在不影响熔池稳定性或焊接质量的情况下提高熔敷率。这种创新性双丝设计采用单台电源、单台送丝机和单个导电嘴，能够产生更宽更平滑的弧锥，在不增加系统或操作复杂程度的情况下实现高于8公斤/小时（机器人焊接为10.8公斤/小时）的熔敷率。

方案要求：

HYPERFILL®是一款需要购买授权的
的双丝MIG解决方案，专为林肯电
气焊丝而设计。该解决方案的波形
需要额外购买授权。



工艺对比 - 以8.2公斤/小时的熔敷率进行8毫米填角焊接

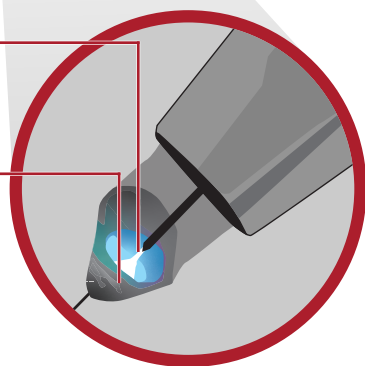
单焊丝

E70C-6M .052 IN (1.4 MM)

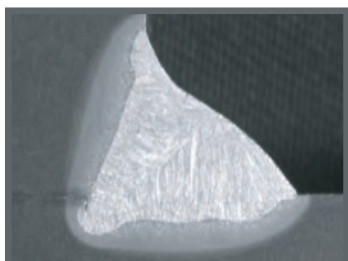


生成既深且窄的弧锥

送丝速度提高时，电弧稳定性变差，让焊接过程难以操控

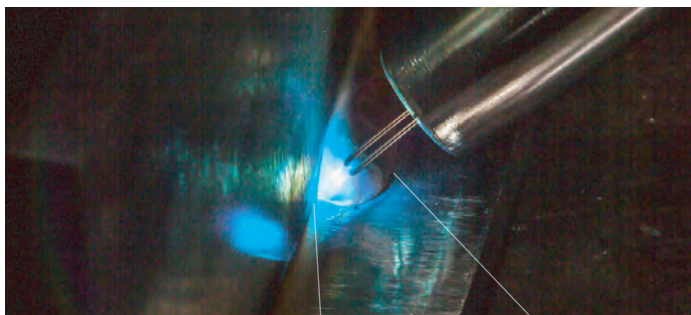


窄的弧锥，较窄的熔深形状。高熔敷率导致焊接缺陷风险增加。



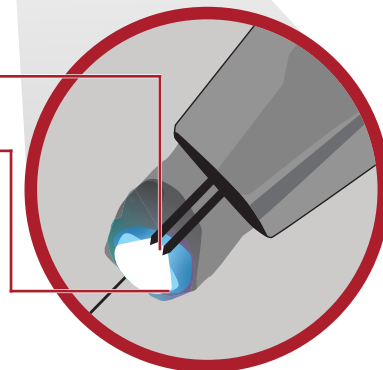
HYPERFILL®

SuperArc® .040 IN (1.0 MM)

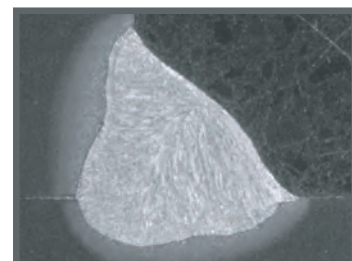


生成既宽且均匀分布的弧锥

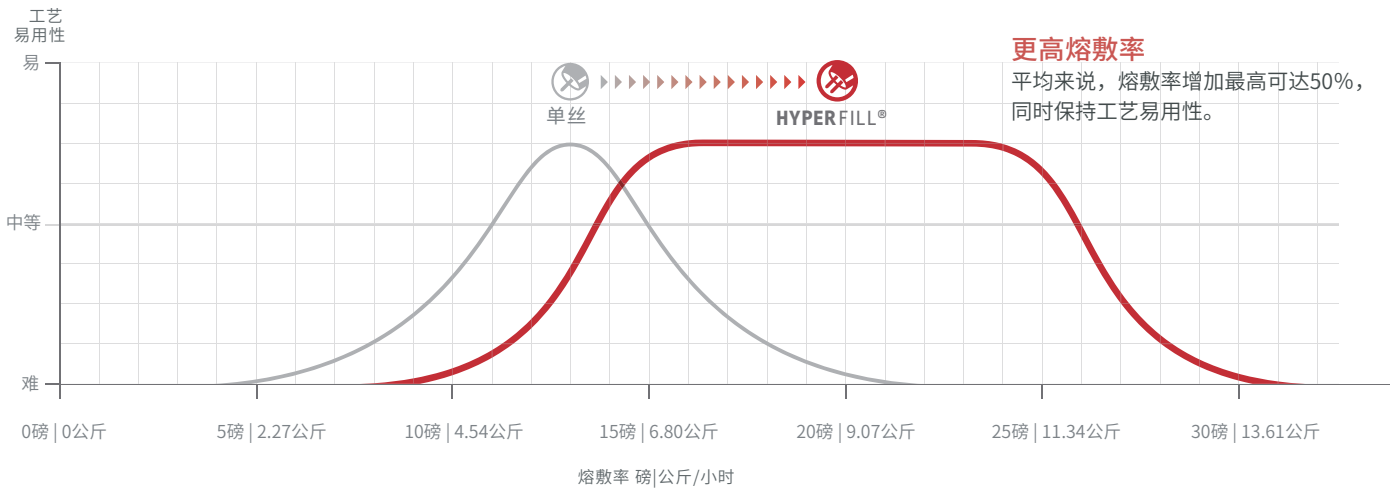
更容易获得平滑稳定的熔池，使得焊接过程能够采用更高的熔敷率



容易形成较宽的弧锥，出色的熔深形状，并且有助于在高熔敷率下改善焊接质量。

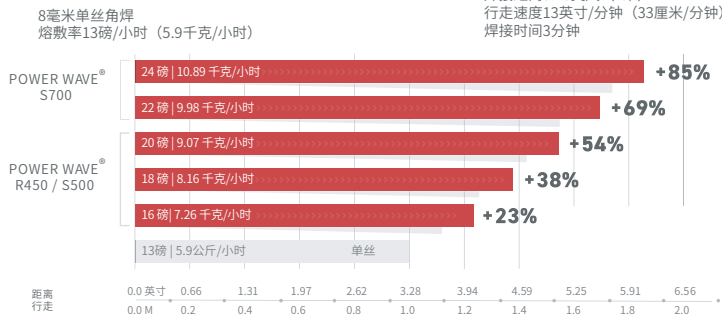


工艺对比 - 熔敷范围

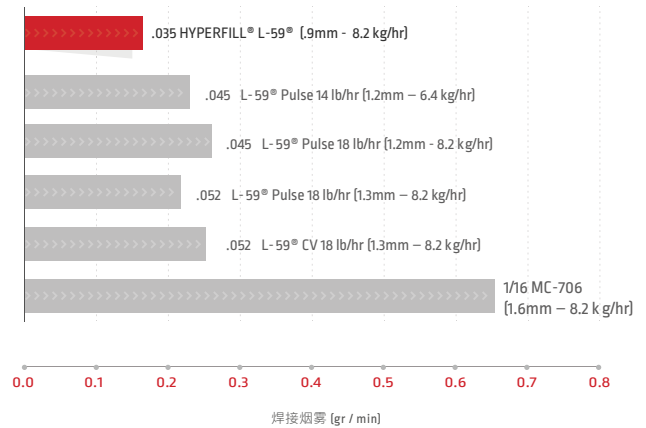


生产力提高 - 单丝与HYPERFILL®对比

基准参数



焊接烟雾对比图



基本配置



电源
POWER WAVE® S500, S700
PIPEFAB™ (工艺管道)
Cool Arc 55 or 55S
COOL WAVE™ 20S



特殊波形
HYPERFILL® 波形许可



焊枪/送丝机
MAGNUM® PR0500A水冷焊枪
POWER FEED®84
HYPERFILL®导电嘴 (导电嘴, 分流器)
HYPERFILL®送丝轮



优质焊丝
HYPERFILL®工艺基于林肯电气优质焊丝进行设计和优化。严格的制造公差和化学成分控制确保焊丝的一致性和电弧性能。

测试结果免责声明

机械性能、熔敷或焊丝成分以及可扩散氢水平的测试结果来自于依照规定标准制作的焊缝，不应视为针对特定应用或焊件的预期效果。实际效果与诸多因素有关，包括但不限于焊接程序、焊接材料化学成分和温度、焊件设计和制造方法。在用于预定应用之前，用户应通过评估测试或其他适当方式确认焊接耗材和程序的适用性。

HYPERFILL®工艺仅能在POWER WAVE®和PIPEFAB™电源系统上激活使用

当您购买林肯电气POWER WAVE®或PIPEFAB™焊接系统时，附带林肯电气标准的POWER WAVE®和PIPEFAB™焊接波形的许可，可以直接使用。而对于HYPERFILL®焊接波形，您需要额外购买授权或林肯电气的优质焊丝，否则不能使用HYPERFILL®焊接波形。

客户协助政策

林肯电气公司是一家从事高品质焊接设备、焊材及切割设备生产和销售的企业。我们的挑战是满足客户的需求并超越他们的期望。有时购买者可能会向林肯电气征求有关我们产品使用的建议和意见。我方员工将根据客户所提供的信息及其对相关应用的了解倾力为您做出答复。

但是，我方员工无法对所提供信息进行验证，或无法对特定焊接要求进行评估确认。因此，林肯电气公司对于此类信息或建议不做担保或保证，不承担任何责任。此外，此类信息或建议不会产生，延长或修改产品保修。由此类信息或建议产生的任何明示或暗示保证，其中包括适用于任何客户特定目的的任何适用性或任何适用性保证均不承担任何责任。

林肯电气是一家快速响应的制造商，但林肯电气销售的特定产品的选择和使用完全在客户的控制之下，并且仍然是客户的责任。林肯电气控制之外的许多变量会影响应用这些类型的制造方法和服务要求所获得的结果。