



SUPRAMIG®

HILOS MIG PREMIUM

con

 **MicroGuard™**
Ultra

www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN®
ELECTRIC



UN NUEVO Y MEJORADO TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

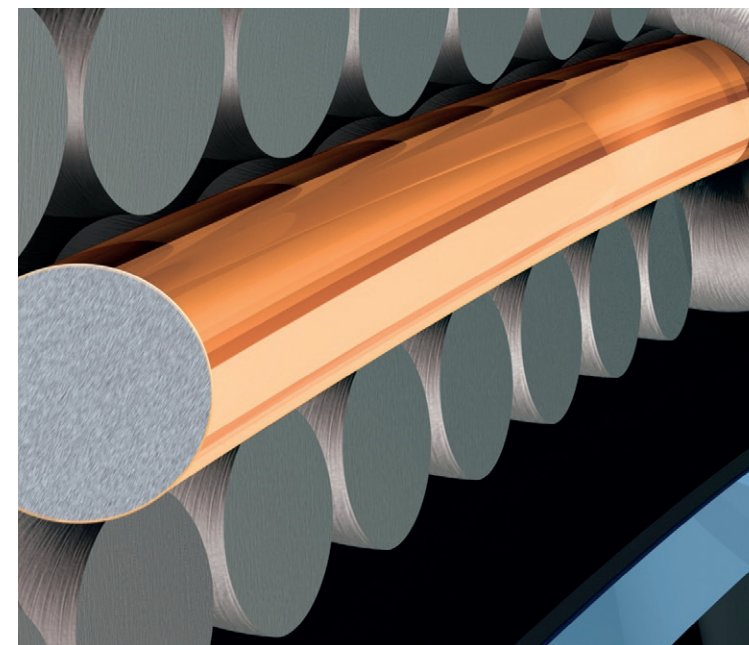
MicroGuard® Ultra - Lubricante para Superficies

Tratamiento de superficie patentado MicroGuard® Ultra con agentes de mejora del arco, que facilita un excelente control del baño de soldadura, muy buena acción de mojado, excelente apariencia del cordón y amplio rango de funcionamiento.

Opinión de los clientes que lo han usado:

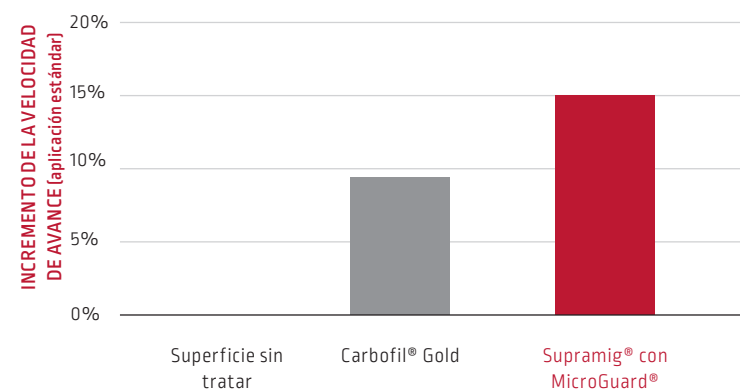


- *Manteniendo el mismo voltaje, obtenemos una mayor productividad*
- *Incremento de la velocidad de avance*
- *Observamos menos proyecciones en la pieza y en la boquilla de corriente*
- *Mejor estabilidad del arco*



MAYOR VELOCIDAD CON HILO SUPRAMIG

Resultado del estudio de velocidad de avance realizado en laboratorio



C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr
C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Tr

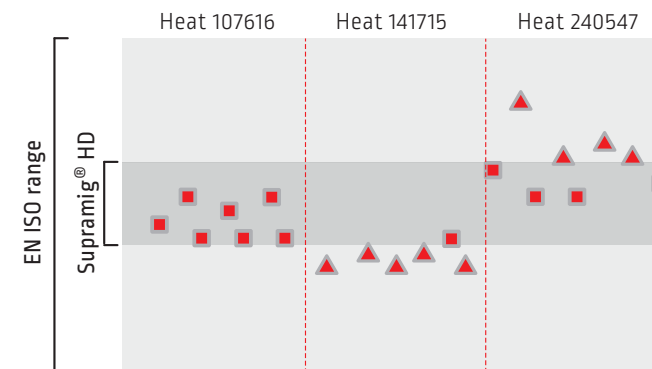
+ E1 E2 E3 E4

Fijamos rangos más ajustados en la composición química y controlamos más elementos de los requeridos por AWS e ISO

SISTEMA DE CONTROL DE CALIDAD MUY ESTRICTO

La calidad de un hilo MIG empieza con la calidad de las materias primas

- El acero está formado por varios elementos, alguno de los cuales no son deseables para la soldadura. Seleccionamos rangos más estrictos en los componentes de nuestro acero y controlamos más elementos que los requeridos por EN ISO
- El acero es el factor que más contribuye al comportamiento de un hilo MIG
- No todos los fabricantes de acero saben cómo producir la calidad del alambroón para trefilar como hilo de soldadura
- Sólo escogemos las mejores acerías que proporcionan una garantía de calidad durante todo el proceso de fabricación y laminación del acero para lograr un buen estado de la superficie y preparación para el trefilado



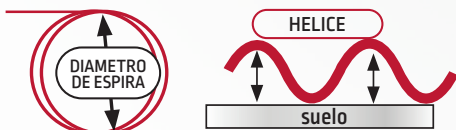
Rechazamos las bobinas que no cumplen nuestros rigurosos estándares.

- - Bobinas específicas para producir Supramig® HD
- ▲ - Se aceptan las bobinas porque están dentro del rango de EN ISO pero NO se utilizan para producir Supramig® HD

DIÁMETRO DE HILO, HÉLICE Y DIÁMETRO DE ESPIRA

Se verifica que el hilo tenga la alimentación, estabilidad del arco y rendimiento adecuados:

- EL control del diámetro del hilo es esencial para la estabilidad del arco
- Diferencias en el diámetro de hilo influirán en el amperaje y potencialmente en la penetración
- La hélice y el diámetro de espira son variables esenciales para el devanado de los hilos MIG de Acero al Carbono



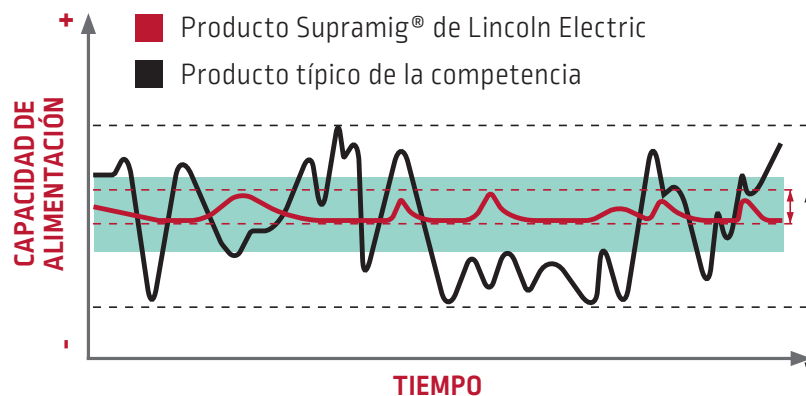
La hélice y el diámetro de espira son controladas estrictamente para asegurar un correcto posicionamiento del hilo al salir de la boquilla de corriente



Una hélice y diámetro de espira incorrecto puede producir diferencias en los perfiles del arco y la penetración

EXCELENTE ALIMENTACIÓN Y POSICIONADO DEL HILO

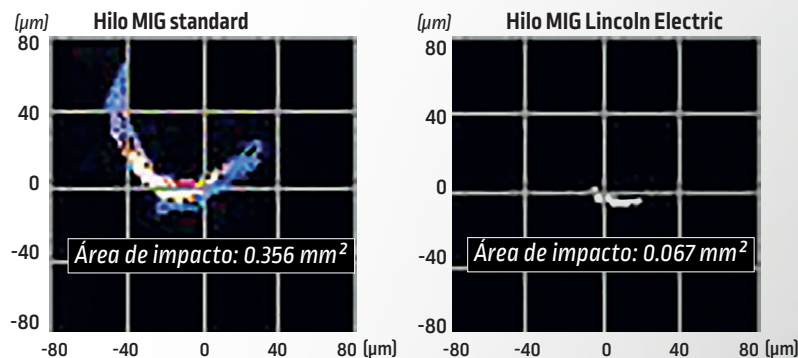
ALIMENTACIÓN SUAVE Y CONSISTENTE



*Prueba para definir la variación de fuerza necesaria para alimentar el hilo.

BENEFICIESE DE UN POSICIONADO DEL HILO MÁS CONSISTENTE

Test de Precisión del Posicionado de Hilo*



* Test que mide el área de posicionado del hilo durante 10 minutos de soldadura.

VENTAJAS PARA EL USUARIO:

- Alta velocidad de alimentación
- Menor desgaste de boquillas de corriente y espirales
- Alimentación a larga distancia

**MAYOR
CONSISTENCIA DE
ALIMENTACIÓN
DE HILO**

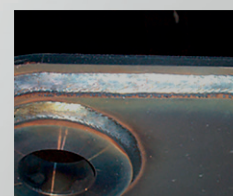
**MENOR
DESVIACIÓN EN
EL POSICIONADO
DEL HILO**

VENTAJAS PARA EL USUARIO:

- Soldaduras repetitivas Menor tiempo de ajuste del robot.
- Calidad mejorada. Sin defectos por causa de un posicionado del hilo inconsistente.
- Mayor velocidad de soldadura.



Ejemplo de mal posicionado del hilo

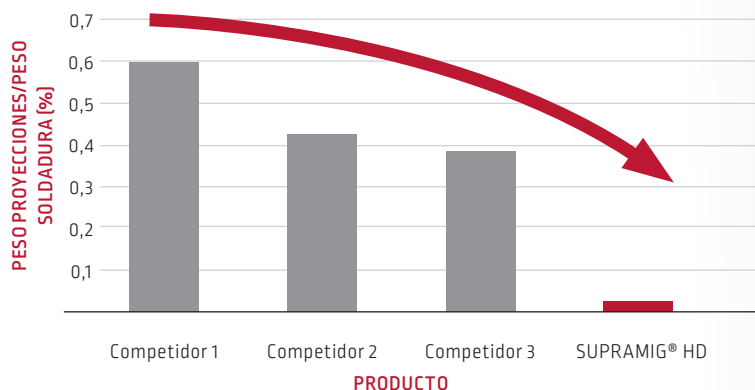


Ejemplo de un buen posicionado de hilo

BAJO NIVEL DE PROYECCIONES

El excelente comportamiento inicial minimiza el nivel de proyecciones en procesos de soldadura cortos e intensivos y reduce las tareas de retrabajo y limpieza.

PROYECCIONES NORMALIZADAS %



**HASTA 20
VECES
MENOS
PROYECCIONES**



SUPRAMIG® HD



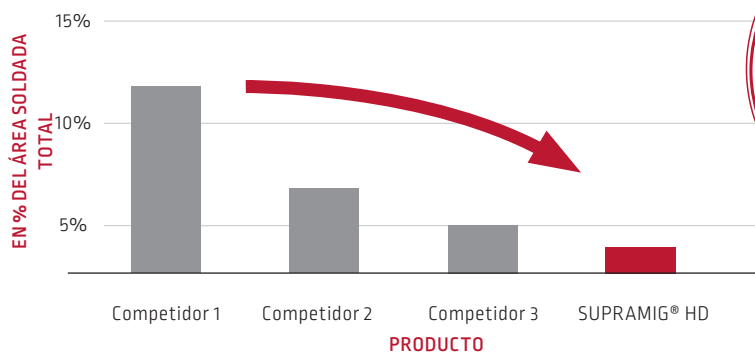
COMPETENCIA

VENTAJAS PARA EL USUARIO:

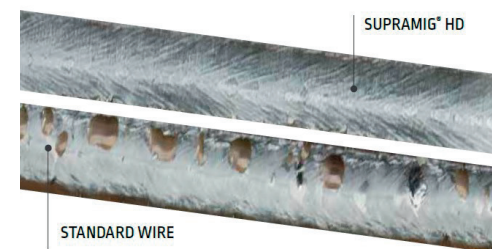
- Reduce el tiempo de retrabajos
- Menos cambios/ciclos de limpieza de la boquilla
- Menor frecuencia de limpieza de las herramientas y plantillas
- Mayor vida útil de las boquillas de gas y de corriente
- Cobertura de gas consistente

ISLAS DE SILICATO MÍNIMAS

Área de las islas de silicato



**HASTA 4 VECES
MENOS ISLAS
DE SILICATO**



Soldaduras con menos islas de silicato, listas para las operaciones de pintura o revestimiento

VENTAJAS PARA EL USUARIO:

- Soldaduras listas para pintura/revestimiento o tratamiento superficial
- Sin retrabajos
- Limpiezas intermedias mínimas en soldaduras de múltiples pasadas

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de pruebas relacionas con propiedades mecánicas, depósitos o composición de electrodos y niveles de hidrógeno difusible se han obtenido a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados previstos en una aplicación o soldadura particulares. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados.

POLÍTICA DE ATENCIÓN AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company® se dedica a la fabricación y venta de equipos de soldadura, consumibles y equipos de corte de alta calidad. Nuestro objetivo es satisfacer las necesidades de nuestros clientes superando sus expectativas. A veces, los compradores piden a Lincoln Electric información o consejo sobre el uso de nuestros productos. Nuestra plantilla responde a las dudas del mejor modo posible, basándose en la información aportada por los clientes y su conocimiento sobre la aplicación. No obstante, nuestra plantilla no tiene capacidad para comprobar la información facilitada ni para evaluar los requisitos de ingeniería de una soldadura en concreto. Por lo tanto, Lincoln Electric no ofrece ninguna garantía ni asume ninguna responsabilidad con respecto a ese tipo de información o asesoramiento. Además, el hecho de aportar ese tipo de información o asesoramiento no genera, amplía ni modifica la garantía de nuestros productos. Se descarta expresamente cualquier garantía implícita o explícita que pudiera derivarse de cualquier información o consejo, incluida cualquier garantía implícita de idoneidad o adecuación para las necesidades concretas del cliente.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la elección y el uso de productos concretos vendidos por Lincoln Electric quedan exclusivamente bajo el control y la responsabilidad del comprador. Hay muchas variables que escapan al control de Lincoln Electric y afectan a los resultados obtenidos con la aplicación de este tipo de métodos de fabricación y requisitos funcionales.

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Visite www.lincolnelectric.eu para consultar información más actualizada.

Todas las marcas comerciales y marcas registradas son propiedad de sus dueños.