



TENDENCIAS

Las limitaciones energéticas y la necesidad de reducir el impacto ambiental continúan impulsando el desarrollo de nuevos materiales y conceptos de diseño para reducir aún más el peso de los vehículos de pasajeros y vehículos de transporte por carretera.

REQUISITOS DE APLICACIÓN

Las soluciones de Lincoln Electric están diseñadas para satisfacer las expectativas del cliente en la carrocería, componentes del chasis, transmisión, escape y la fabricación de asientos.

Formas de soldadura suaves, y pocas islas de silicatos son importantes para lograr una mayor duración de los componentes sometidos a fatiga cuando éstos se sueldan a alta velocidad. Todo esto puede lograrse utilizando el proceso de soldadura RapidArc®. Este proceso patentado de Lincoln, utilizando un arco muy corto, cumple con los requisitos de la soldadura de escape con alta aleación del hilo MIG.

Unir materiales de diferentes grosores, rellenar uniones con gap variable y controlando un gran número de inicios y paradas son críticos para la fabricación de asientos y perfectamente soportado por la gran estabilidad de arco de los hilos de soldadura Supramig.

Para uniones muy críticas con espesores delgados en estructuras, los procesos STT® y Power Mode® lideran la industria con bajo aporte de calor en la soldadura MIG/MAG proporcionando excelentes resultados con muy pocas salpicaduras.

SOLUCIÓN LINCOLN

Lincoln Supramig® y Ultramag® acero suave MIG alta calidad



- ✓ Control más estricto de la composición química que la norma ISO 14341 para lograr la estabilidad óptima del proceso y repetir la operación.
- ✓ Excelente comportamiento de inicio, reducción de salpicaduras y desgaste de las puntas de contacto.
- ✓ Código de barras de acuerdo a VDA 4092
- ✓ Bidones AccuTrak® ecológicos con 250 kg y 500 kg de hilo de soldadura para largos tiempos de flujo y de alimentación fiable.
- ✓ Una trayectoria probada de comportamiento excelente en aplicaciones de robótica.
- ✓ Consumibles registrados en sistema IMDS

Lincoln SuperGlaze®, hilos MIG aluminio alta calidad

- ✓ Proceso integrado completamente desde la varilla a la producción del hilo de soldadura.
- ✓ Apariencia y propiedades de alimentación excelentes debido al pulido con diamante aplicado en la producción.
- ✓ Empaquetado ecológico AccuPak® disponible de hasta 136 kg de hilo de aluminio.



MAQUINARIA

**POWER WAVE I400 &
DEVANADOR AUTODRIVE 4R100**



- Concepto modular en una sólo máquina para todos los procesos y materiales.
- Diseño muy robusto garantizando la disponibilidad operacional utilizando la tecnología inverter de conmutación más rápida.
- Gama versátil de Forma de onda preinstalada para acero y aluminio, tales como RapidArc®, PowerMode®, y Pulse-On-Pulse®
- Actualizaciones del Software y Forma de onda gratis.
- Recogida de datos con el programa Production Monitoring.
- Conexión Plug-and-play con robot Fanuc Arcmate via Ethernet IP conexión vía Devicenet con otras marcas de robot.

CONSUMIBLES

HILOS RECOMENDADOS PARA SOLDADURA MAG DE ESTRUCTURAS DE ACERO

Tipo Hilo	Clasificación		Producto estándar disponible- Ø (mm)				Material base
	AWS A5.18/5.18M	ISO 14341	Bobina S300 15kg-plástico	Bobina B300 15kg-metálica	250 kg Accutrak® Ecológico	500 kg Accutrak® Ecológico	
Supramig®	ER70-S6	G 42 4 M G3Si1	0.8-1.0-1.2	0.8-0.9-1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-0.9-1.0-1.2-1.4-1.6	1.0-1.2-1.6	Acero suave EN10025 S185, S235, S275, S355 Aceros grano fino EN10113-2S275, S355, S420 Aceros grano fino EN10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML, 420M, S420ML, S460
Supramig® Ultra	ER70-S6	G 46 4 M G4Si1	1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-1.0-1.2-1.4-1.6	1.0-1.2-1.4-1.6-2.0	
Ultramag®	ER70-S6	G 42 4 M G3Si1	0.8-1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-0.9-1.0-1.2	0.9-1.0-1.2-1.4-1.6	
Ultramag® SG3	ER70-S6	G 46 4 M G4Si1	0.8-1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-0.9-1.0-1.2-1.4-1.6	0.8-1.0-1.2	0.8-1.0-1.2-1.4-1.6	
Autal SG2	ER70-S6	G 46 4 M G3Si1	0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6		
Autal SG3	ER70-S6	G 46 4 M G4Si1	0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6		

HILOS RECOMENDADOS PARA SOLDADURA MIG DE ESTRUCTURAS DE ALUMINIO

Tipo Hilo	Aleación	Clasificación		Producto estándar disponible - Ø (mm)		Material base EN485-2 & EN1706																	
		AWS A5.10	ISO 18273	Bobina BS300 7kg-	AccuPak® caja*	Aleaciones de Forjado						Aleaciones de moldeo											
						Al Mg 1.5 Mn	Al Mg2 Mn 0.8	Al Mg 2.5	Al Mg 4.5 Mn	Al Mg 4	Al Mg 3.5 (A)	Al Mg 2.7 Mn	Al Mg 3	Al Mg 1 Si Cu	Al Mg Si 1 Mn	Al Zn 4.5 Mg 1	Al Si 7 Mg 0.3	Al Si2 (a)	Al Si 6 Cu	Si Si 8 Cu 3	Al Si 2 (Cu)	Al Mg 3 (a)	Al Mg 5
Superglaze® 5754	Al Mg 3		S Al 5754	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6	5040	5049	5052	5083	5086	5154	5454	5754	6061	6082	7020	42100	44200	45000	46200	47000	51100	51300
Superglaze® 5356	Al Mg 5	ER5356	S Al 5556	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6																		
Superglaze® 5183	Al Mg 4.5Mn	ER5183	S Al 5183	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6																		
Superglaze® 5087	Al Mg 4.5MnZr	ER5087	S Al 5087	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6																		
Superglaze® 4043	Al Si 5	ER4043	S Al 4043	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6																		
Superglaze® 4047	Al Si 12	ER4047	S Al 4047	0.8-1.0-1.2-1.6-2.4	1.2-1.6																		

*136 Kg excepto Superglaze 4043 & 407 (125Kg)



HILOS MIG ACERO INOX RECOMENDADO PARA SOLDADURA DE SILENCIADORES, CONVERTIDORES CATALÍTICOS, FILTRO DE PARTÍCULAS Y COLECTOR DE ESCAPE

Hilos Austeníticos	Clasificación		Producto estándar disponible - Ø (mm)	Hilos Ferríticos	Clasificación		Producto estándar disponible - Ø (mm)
	EN 12072 - 99	Werkst.- Nr.	Bobinas 15kg- BS300		EN 12072 - 99	Werkst.- Nr.	Bidones 250 kg
LNM 307	18 8 Mn	1.4370	1.0-1.2	LNM 409 Cb	-	-	bajo pedido
LNM 304LSi	19 9 L Si	1.4316	0.8-1.0-1.2-1.6	LNM 430L Nb	GZ 18 Nb L	1.4511	1.0
LNM 309LSi	23 12 L Si	1.4332		LNM 439 Ti	-	-	bajo pedido