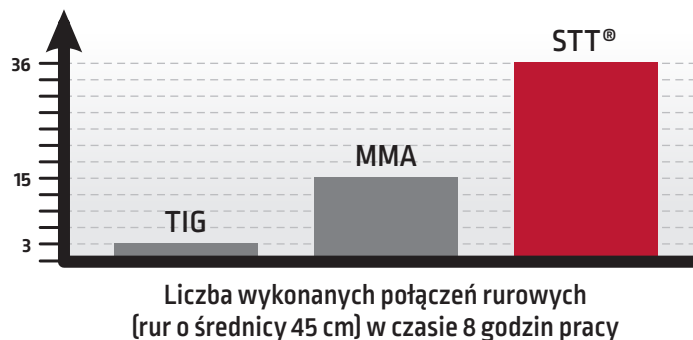


Proces STT® – spawanie warstwy graniowej połączeń rurowych

- Dwukrotnie szybszy od spawania MMA
- Czterokrotnie szybszy od spawania TIG
- Wymaga mniejszych umiejętności od operatora
- Spełnia wymagania dotyczące niskiej zawartości wodoru

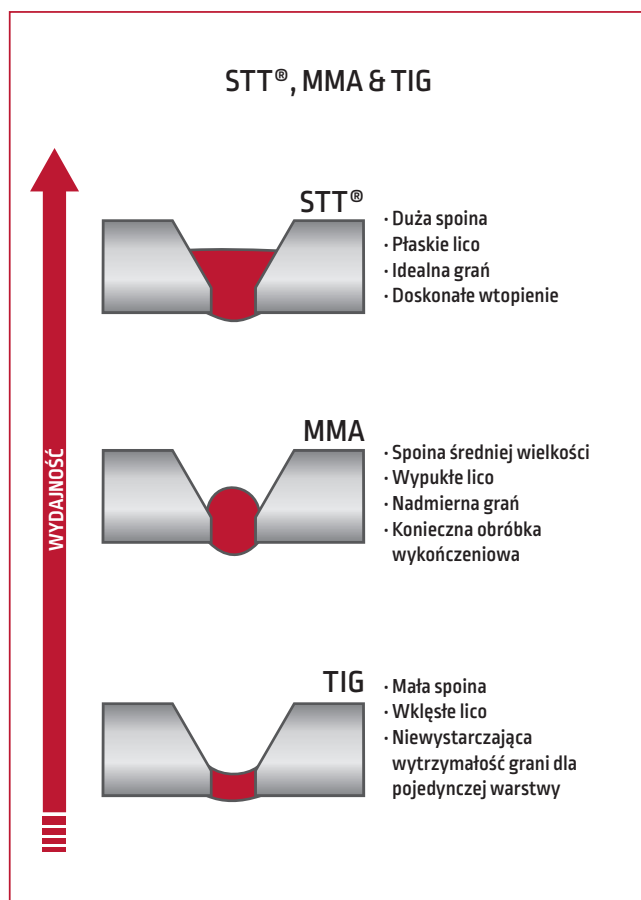
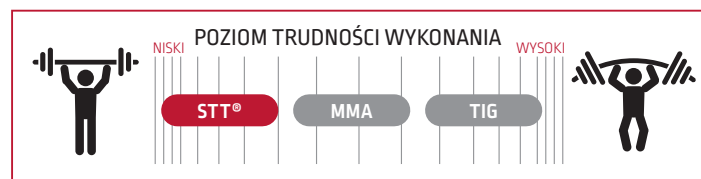
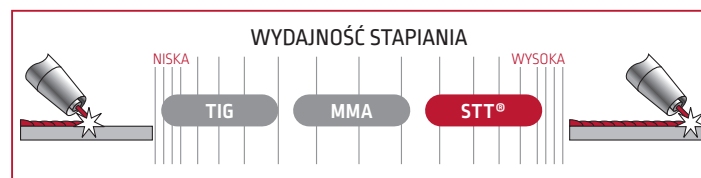
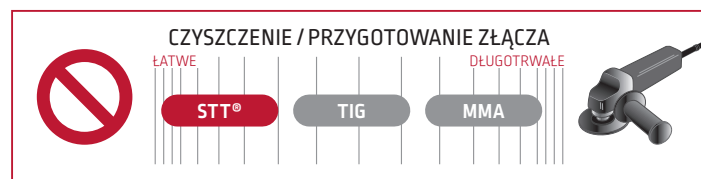
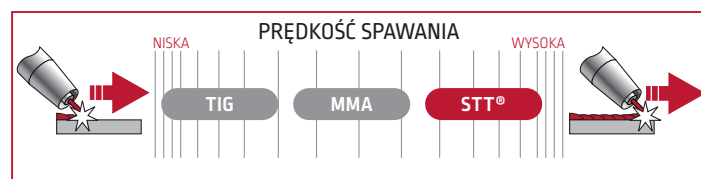


OPIS PROCESU

Opatentowany przez firmę Lincoln Electric proces STT® [Surface Tension Transfer] jest odmianą spawania MIG/MAG łukiem zwarciowym, przeznaczonym do wykonywania warstw przetopowych. Ten unikalny proces znacznie ułatwia wykonywanie warst graniowych i wymaga mniejszych umiejętności i doświadczenia operatora.

STT® jest sprawdzonym procesem, wykorzystywanym do wykonania warstwy graniowej (przetopowej) połączeń rurowych, gwarantującym doskonałą jakość spoiny i zwiększoną wydajność w stosunku do bardziej tradycyjnych metod spawania MMA i TIG. Efekty te osiągnięto dzięki opatentowanej, specjalnie dobranej krzywej przebiegu prądowego – eliminując przepalenie i niedostateczne wtopienie – problemy charakterystyczne dla zwarciowego przenoszenia materiału dodatkowego.

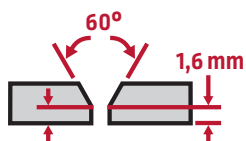
CECHY



Wydajność, jakiej potrzebujesz. Jakość, jakiej oczekujesz.

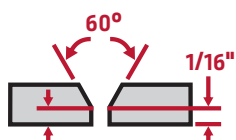
PROCEDURY DLA SPAWANIA STALI

W UKŁADZIE METRYCZNYM:



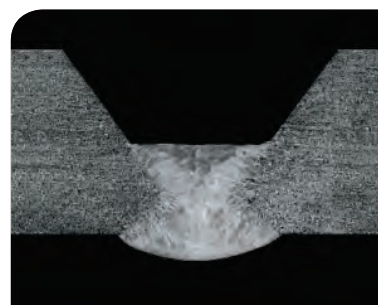
	mm		mm	mm	m/min
* 1,0	100% CO ₂	10-13	2,0-2,5	3,4-4,6	
	ARGON / MIESZANKA	10-13	2,5-3,2	3,4-5,1	
* 1,2	100% CO ₂	10-13	2,0-2,5	2,8-3,8	
	ARGON / MIESZANKA	10-13	2,5-3,2	3,0-4,0	

W UKŁADZIE IMPERIALNYM:



	cal		cal	cal	cal/min
* 0,035	100% CO ₂	3/8-1/2	0,080-0,100	150-225	
	ARGON/MIX	3/8-1/2	0,100-0,125	150-225	
* 0,040	100% CO ₂	3/8-1/2	0,080-0,100	140-200	
	ARGON / MIESZANKA	3/8-1/2	0,100-0,125	140-225	
* 0,045	100% CO ₂	3/8-1/2	0,080-0,100	150-225	
	ARGON / MIESZANKA	3/8-1/2	0,100-0,125	150-225	

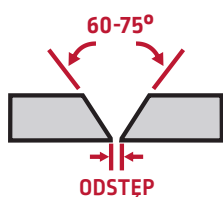
Parametry Trim i Ultimarc powinny być ustawione na wartości znamionowe. W zależności od zastosowania ustawienia te mogą być modyfikowane.



* Zdjęcie makro przedstawiające wykonanie warstwy graniowej w procesie STT®.

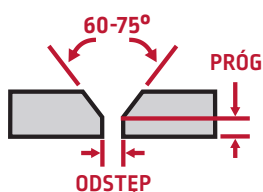
Dane techniczne, przygotowanie do pracy, diagnostyka i usuwanie usterek oraz uwagi dotyczące procedur dostępne w publikacji „STT® – Przewodnik procesu”.

PRZYGOTOWANIE ZŁĄCZA



PA(1G) – UKOSOWANIE V

GAZ	POZYCJA	ODSTĘP		PRÓG
		cal	mm	
100% CO ₂	PA (1G)	0,080-0,100	2,0-2,5	
ARGON / MIESZANKA	PA (1G)	0,100-0,125	2,5-3,2	



PA, PG, H-L045 (2G, 5G, 6G) – UKOSOWANIE Y

GAZ	POZYCJA	ODSTĘP		PRÓG	
		cal	mm	cal	mm
100% CO ₂	PA (1G)	0,100-0,125	2,5-3,2	0,060-0,125	1,5-3,2
100% CO ₂	PA, PG, H-L045 (2G, 5G, 6G)	0,100-0,125	2,5-3,2	0,060-0,080	1,5-2,0
ARGON / MIESZANKA	PA (1G)	0,125-0,156	3,2-4,0	0,060-0,125	1,5-3,2
ARGON / MIESZANKA	PA, PG, H-L045 (2G, 5G, 6G)	0,125-0,156	3,2-4,0	0,060-0,080	1,5-2,0

ZALECANE URZĄDZENIA I MATERIAŁY SPAWALNICZE

Źródło prądu: Power Wave® S350, S500 lub S700 z Digital STT® Module lub Advanced Module

Podajnik drutu: Power Feed® 84M, 25M, 42, 44 lub 46

Akcesoria: drut UltraMag® (SuperArc®), drut SupraMig®, drut LNM 304LSi, uchwyt LincGun™

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz spełnianie z nadkładem ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informację dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie. Jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy żadnego rodzaju gwarancji, w tym także gwarancji przydatności oferowanego rozwiązania do określonego celu. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację lub poprawki informacji czy rad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.com.