

POWER WAVE® S350



LINCOLN
ELECTRIC



铝焊接解决方案



LINCOLN
ELECTRIC

林肯电气管理（上海）有限公司
上海市宝山区沪太公路5008弄195号
电话：800 820 0269 传真：021-6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn



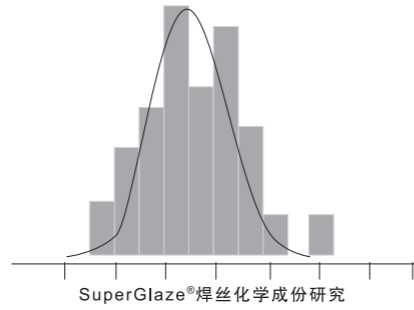
欢迎关注林肯电气中国

2016/03

铝焊解决方案

挑战:

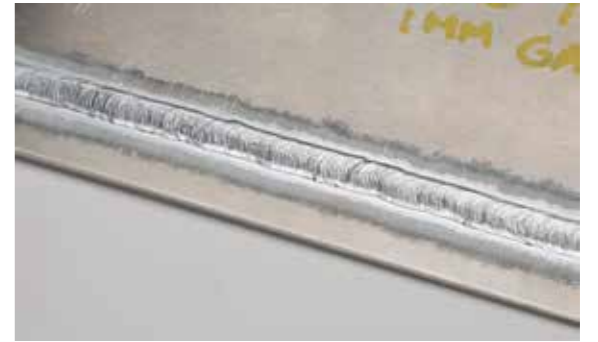
铝焊接是很困难的工艺，但是焊丝化学成分的一致性成为焊接效果的关键。



柱状图的密集分布显示了林肯电气 SuperGlaze®铝焊丝化学成份的高度一致性

解决方案:

林肯SuperGlaze®铝焊丝的最佳表现缘于我们根据焊丝的工业标准来设计，我们只用最好的铝锭，而不是废料，然后通过多次的处理从而加工到最精确的直径。最终结果是通过表面刮削以达到焊丝化学成分和力学性能的稳定，因此更容易送丝且电弧更加稳定。



挑战:

一般的桶装铝焊丝送丝效果很差，送丝时容易乱成一团乱麻，从而降低工作效率。

方案:

SuperGlaze®不止提供超过工业标准的焊丝并且有一个严格控制绕丝过程的桶装。从而Gem-Pak的桶装承诺无缠丝，更低的飞溅，更少的送丝管和导电嘴的更换。使用Gem-Pak，汽车行业工厂已经实现了100%焊丝成本的节约。



通过使用林肯电气Gem-Pak桶装系统每年节省的成本

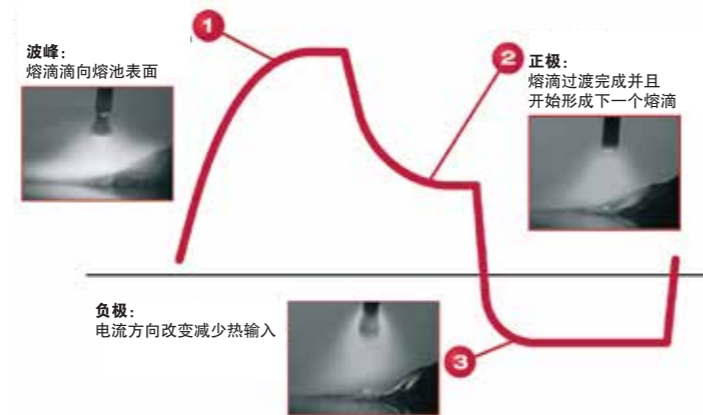
节省	美元
导电嘴使用	31,000
导电嘴更换人工	86,000
送丝管使用	28,000
送丝管更换人工	12,000
重焊的平均成本	233,000
使用桶装后单位	327,000
产量的增加	6,000
	723,000

该数据采集于汽车零部件制造工厂，超过13800个生产班次使用了30台焊接机器人。

焊接

挑战:

最好的情况，铝焊最好是“热而快速”。铝的高热传导的特性意味着要想有效焊接，温度设定必须很高，但除非焊接速度很快，否则烧穿几率会大大增加，尤其在薄板上



方案:

与一般脉冲相比，林肯有专门针对铝焊的波形，能将焊接速度提高40%，同时减少烧穿，增加熔敷率至75%，改善焊缝及坡口间隙桥接。焊接面外观热变形亦有改善

品名	包装	MIG/TIG	适用范围
5183	1.2mmX 7.26/9kg	MIG	5083 母板油罐车, 箱式挂车
5183	1.6mmX 7.26/9kg	MIG	5083 母板油罐车, 箱式挂车
5183	3.2mmX 1,000mm	TIG	5083 母板油罐车, 箱式挂车
5554	1.2mmX 7.26/9kg	MIG	5454 母板油罐车
5554	1.6mmX 7.26/9kg	MIG	5454 母板油罐车
5554	3.2mmX 1,000mm	TIG	5454 母板油罐车

