




LINCOLN ELECTRIC

PROCESS HDT SOLUTION™

ProcessHDT™ソリューションは、新しい高堆積波形と特別に配合されたメタルコアワイヤーを組み合わせることにより、タンデムMIGを超える堆積速度を提供し、シングルワイヤープロセスのセットアップを合理化します。

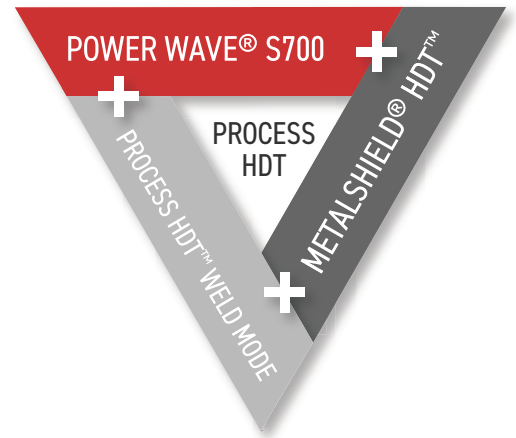
PowerWave®S700電源、Metalshield®HDT™メタルコアワイヤーおよびProcessHDT™波形を利用するProcessHDT™ソリューションは、高堆積、シングルパスおよびマルチパス溶接アプリケーション向けの完全なGMAW-Cシステムを提供します。

LINCOLN
ELECTRIC

-  **最大2.5倍の堆積**
単線のロボットソリューションで最大18kg/hrの能力
-  **コストと複雑さを軽減**
複雑なタンデムMIGのプロセスを使用すること無く生産性を向上
-  **品質向上**
より安定し調和した溶接アーク

HEAVY FAB WELDING - REINVENTED

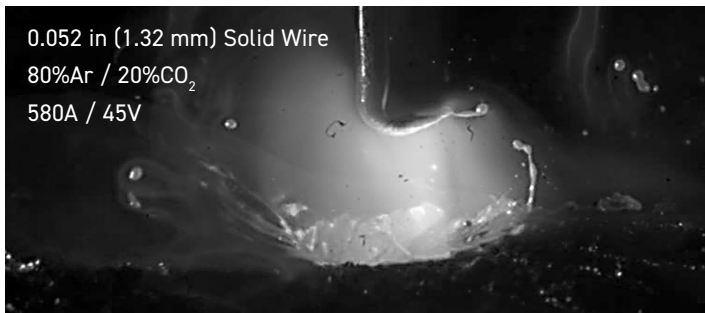
- » 高エネルギー、高溶着溶接用の完全なGMAW-Cソリューション
- » 単一ワイヤによるタンデムMIGの生産性-最大18 kg/hrの堆積速度を提供しながら、タンデムMIGの複雑さを排除
- » 高度な波形と特別に配合された金属芯線を組み合わせて、溶着、溶接品質、生産性を向上
- » ミルスケールのあるワークにおける優れた多孔性への耐性と安定した動作
- » **ターゲットアプリケーション:**
1F, 2F welds, 最大脚長 19mm in 3 passes
1G welds, 最大開先深さ 25mm
ストリンガー推奨



PRODUCTIVITY GAINS

PROCESS HDT™	1.6 mm		18 kg/hr
TANDEM MIG®	1.2 mm		13.6 kg/hr
HYPERFILL®	1.2 mm		11.3 kg/hr
SINGLE WIRE	1.2 mm	6.8 kg/hr	

ARC CHARACTERISTICS



0.052 in (1.32 mm) Solid Wire
80%Ar / 20%CO₂
580A / 45V

SOLID WIRE - AT ELEVATED AMPERAGES

単線を使用した高アンペア数の溶接は、高レベルのスパッタを伴う突飛で不安定な液滴移動を引き起こします



1/16 in (1.6 mm) Metalshield® HDT™
80%Ar / 20%CO₂
600A / 43V

PROCESS HDT™ SOLUTION

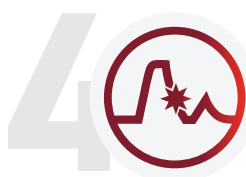
Process HDTを使用した高アンペア数の溶接は、低レベルのスパッタで調和した安定した液滴移動を提供します

SOLUTION COMPONENTS



Power Wave® S700

- 高電流、高使用率のGMAWアプリケーション向けに設計
- 700A / 44V / 100% Duty Cycle,
900A / 44V / 60% Duty Cycle,
200-230 VAC, 380-575 VAC,
3 Phase, 50/60Hz



Process HDT™ High Deposition Waveform

- 高エネルギー伝達のための特別な波形
- 高度な電流および電圧調整のための特許取得済みプロセス
- 最大のアーク安定性、調和した均一な浸透およびスパッタの低減



Metalshield® HDT™ High-Deposition Metal-Cored Wire

- 高電流のアプリケーション向けに特別に設計
- 多孔性と窒素の吸収に抵抗するように特別に配合
- 耐疲労性溶接のための優れた溶接プロファイルと良好なビード際の濡れ性
- E70C-GM-H4 per AWS A5.18



Magnum® PRO Water-Cooled Robotic Torch and Cool Wave™ 20S Water Cooler

- トーチと消耗品の寿命を犠牲にすることなく、より高い電流で動作するように設計されています
- トーチの端近くでの伝導と対流の冷却により、消耗品を冷却します
- 消耗品の寿命が延び、アークタイムが長くなり、交換部品のコストが削減されます
- 高電流アプリケーション向けの冷却能力の向上

*移動速度の比較は、ソリッドワイヤーとパルスモードの業界平均である 35 in/min (0.9 m/min)に基づいています。

Power Wave® および PIPEFAB™ システムでの Process HDT™ 波形活性化機能について
お客様が購入されたリンカーンPower Wave溶接システムには、(i)リンカーンエレクトリック標準Power Wave波形を使用するためのライセンスと、(ii)Process HDT波形機能が付属しており、別途ライセンスが必要です。別途ライセンスがない場合は、プロセスHDT波形は使用できず、標準のPower Wave波形のみが使用可能です。

試験結果に関する免責事項

機械的特性、溶着物または電極の組成、拡散性水素量に関する試験結果は、所定の基準に従って製造され、試験された溶接物から得られたものである。
試験結果は、所定の基準に従って製造・試験された溶接物から得られたものであり、特定の用途や溶接物に期待される結果であると仮定してはならない。
実際の結果は、溶接手順、プレートの化学的性質と温度、溶接物の設計と製造方法を含む（ただし、これらに限定されない）など、多くの要因によって異なります。
ユーザーの皆様におかれましては、資格試験またはその他の適切な手段により、溶接材料および溶接機の適合性を確認してください。
意図した用途に使用する前に、資格試験やその他の適切な方法で、溶接材料や手順の適合性を確認するようにしてください。

お客様サポート方針

Lincoln Electric Company®は高品質の溶接機器、溶接材料、切断機器や教育向け機器の製造と販売を行っております。弊社の目標は、お客様のニーズにお応えし、お客様の期待を上回ることです。お客様より弊社製品の使用に関して情報やアドバイスを求められることがありますが、そのような場合、その時点で弊社が保有する最良の情報に基づいてお客様にお答えいたします。ただし、弊社はそのような情報やアドバイスに関して、いかなる保証や責任を負わないものとします。さらに、このような情報やアドバイスの提供によって弊社製品の保証が発生、拡張、変更されることはありません。これらの情報やアドバイスから発生する可能性のある明示または黙示の保証（市場性の黙示保証、お客様の特定の目的に対する適切性の保証を含む）は、一切、明確に否認されます。リンカーンエレクトリックは責任のあるメーカーですが、販売した製品の選択と使用については、お客様の管理下でありお客様の責任となります。弊社の制御下でない様々な要因により所定の製造方法やサービス要件を適用して得られる結果に影響を与える場合があることをあらかじめご了承ください。