

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO

LÍQUIDO DE RECUBRIMIENTO PARA HILO DE SOLDADURA WIRE-BALM WLS4.5

Artículos

- PROTEC Wire-Balm WLS4.5
 - Bidón de 10l: W009.010
 - Tambor de 200l: W009.200

Aplicación

- Wire-Coating Station CS1
(véase la documentación aparte)



Líquido para hilo de soldadura para optimizar las propiedades de alimentación y del arco eléctrico

Wire-Balm WLS4.5 es un líquido para la limpieza fina y el recubrimiento de hilos de soldadura como acabado en la producción de hilo de soldadura. Adecuado para todas las aleaciones, especialmente para materiales de alta aleación (no indicado para aluminio). Asegura un coeficiente de fricción/resistencia de avance mejorado y constante. Mejora la conducción de la corriente eléctrica en el tubo de contacto, reduce la pérdida de energía. Forma una película protectora contra la corrosión y la oxidación.

Como resultado, se obtiene un arco más estable, una menor expulsión de proyecciones, una transferencia de gotas más fina y un aspecto más fino del cordón de soldadura.

Wire-Balm WLS4.5 se utiliza principalmente en materiales de alta aleación. Las aplicaciones van desde la construcción de centrales eléctricas y tuberías (soldadura orbital) hasta el cladding y la impresión 3D.

Beneficios

- Acabado optimizado en la producción de hilo de soldadura, mayor vida útil con protección anticorrosión
- Soldabilidad optimizada, incluso con aleaciones difíciles de alimentar y tramos de alimentación difíciles
- Arco optimizado en procesos de soldadura por arco eléctrico; mejor conducción de la corriente, sin microarcos

Aplicación

Humedezca el hilo después del proceso de trefilado con Wire-Balm WLS4.5 (Se prefiere la línea de trefilado al rebobinado debido a las menores velocidades). Se recomienda el proceso en tándem: Aplicar una cantidad ligeramente mayor de líquido y, a continuación, limpiar a fondo para que quede una película mínima y uniforme.

Nota

Antes de utilizar el producto por primera vez en el proceso de soldadura, coloque un nuevo tubo de alimentación del hilo de soldadura.

Valor del pH	no aplicable	Punto de inflamación	>100°C
Densidad (20°C)	0,9 kg/l	Tipo de ingredientes activos	Líquido de aceite diéster
Viscosidad (20°C)	4,0 mm ² /s	Durabilidad	> 12 meses
Pour point	-8°C	Temperatura de almacenamiento	+10°C a +25°C