

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### FLUIDO DI RIVESTIMENTO PER FILO DI SALDATURA WIRE-BALM WLS4.5

#### Articolo

- PROTEC Wire-Balm WLS4.5
  - Tanica da 10l: W009.010
  - Fusto da W009.200

#### Applicazione

- Wire-Coating Station CS1  
(vedi documentazione separata)



#### Fluido per fili di saldatura per ottimizzare il comportamento di avanzamento e la stabilità dell'arco

Wire-Balm WLS4.5 è un fluido per la pulizia fine e il rivestimento degli elettrodi a filo come finitura nella produzione di filo. Indicato per tutte le leghe, in particolare per i materiali ad alta lega (non adatto per l'alluminio). Assicura un coefficiente di attrito/resistenza all'avanzamento migliore e costante. Migliora il trasferimento di corrente nel tubo di contatto, riducendo la perdita di energia. Forma una pellicola protettiva contro la corrosione e l'ossidazione.

Di conseguenza, si ottiene un arco più stabile nel processo di saldatura, una ridotta espulsione di spruzzi, un trasferimento di goccioline più fine e un aspetto più fine del cordone di saldatura.

Wire-Balm WLS4.5 viene utilizzato principalmente su materiali altamente legati. I campi di applicazione vanno dalla costruzione di centrali elettriche, alla costruzione di condotte (saldatura orbitale), al rivestimento e alla stampa 3D.

#### Vantaggi

- Finitura ottimizzata nella produzione di filo, maggiore durata con protezione dalla corrosione
- Saldabilità ottimizzata, anche con leghe difficili da trasportare e percorsi di trasporto difficili
- Arco ottimizzato nei processi della saldatura ad arco; migliore trasferimento di corrente, nessun microarco

#### Applicazione

Bagnare il filo dopo il processo di trafilatura con Wire-Balm WLS4.5. (La trafilatura è preferibile al riavvolgimento a causa delle velocità inferiori). Si consiglia il processo in tandem: Applicare una quantità di fluido leggermente sovradosata, quindi asciugare accuratamente in modo che rimanga una pellicola minima, chiusa e uniforme.

#### Nota

Prima di utilizzare il prodotto per la prima volta, inserire un nuovo tubo di alimentazione del filo nel processo di saldatura.

Valore pH	non applicabile	Punto di infiammabilità	>100°C
Densità (20°C)	0,9 kg/l	Tipo di sostanze attive	Olio di estere
Viscosità (20°C)	4,0 mm <sup>2</sup> /s	Durata	> 12 mesi
Pour point	-8°C	Temperatura di stoccaggio	+10°C a +25°C