

PRODUKTINFORMATION

SCHWEISSDRAHT-OPTIMIERUNG: WIRE-BALM WLS4

Artikel

- PROTEC Wire-Balm WLS4, 250ml Dose: W001.003

Applikationstechnik

- Wire-Pad: Z008.002
- Wire-Clip: Z009.001



Fluid für Drahtelektroden/Zusatzwerkstoffe zur Optimierung von Förderverhalten und Lichtbogen

PROTEC WIRE-BALM WLS4 ist ein Fluid zur Feinreinigung und Beschichtung von Drahtelektroden bzw. Zusatzwerkstoffe direkt im Schweiß- oder Löt-Prozess. Für Prozesse wie MSG-Schweißen, Auftragsschweißen/Plattieren, MIG-Löten, Laser-Schweißen etc. geeignet. Für alle Drahtsorten, auch hochlegiert, blank und verkupfert, massiv oder Röhrendraht (nicht für Aluminium). Löst ggf. Rückstände und reinigt den Draht (Feinreinigung). Sorgt für einen verbesserten und konstanten Reibungswert / Förderwiderstand. Verbessert den Stromübergang im Kontaktrohr, reduziert Energieverlust. Mikrolichtbögen werden unterbunden, wodurch sich die Lebensdauer der Stromdüse erhöht. Die Summe der Effekte führt zu einem stabileren Lichtbogen; damit verbunden kann sogar eine Reduktion des diffusiblen Wasserstoffs im Schweißgut erzielt werden.

WLS4 wird vorwiegend in automatisierten bzw. Roboter-Schweiß Prozessen eingesetzt, ist langjährig erprobt und bei namhaften Kunden – auch im Automotive Sektor – im Einsatz.

Ihr Nutzen

- Höhere Produktivität durch bessere, stabile Förderbarkeit und optimales Zündverhalten
- Höhere Standzeit in Förderstrecke und Stromdüse (keine Mikrolichtbögen!)
- Sauberer Prozess durch Reduktion des Spritzerauswurfs, stabileren Lichtbogen

Anwendung

Die Applikation erfolgt mittels Wire-Pads und Wire-Clips: Es werden je 2 Pads in Folge platziert: Ein mit Wire-Balm WLS4 getränktes, gefolgt von einem trockenen Pad (Tandem Verfahren). Die Pads werden dazu gefalten, auf den Draht gesetzt und mit je einem Clip fixiert. Position vor dem Drahteinlauf, im Fass oder nach der Spule.

Pad tränken: Wire-Pad mit WLS4 gleichmässig tränken, indem das Pad auf die Dosenöffnung gelegt, gehalten und die Dose mitsamt dem Pad gekippt wird. Dosierung gering halten: Das Pad soll danach selbst bei festem Druck nicht tropfen.

Im laufenden Betrieb beide Pads 1x pro Schicht prüfen: abnehmen, am getränkten Pad WLS4 nachdosieren, und beide Pads neu auf den Draht setzen (neu Falten oder wenden).

Hinweise

Vor Erstanwendung neue Förderseele montieren.

Nicht für Aluminium geeignet.

pH-Wert	n.a.	Flammpunkt	>100°C
Dichte (20°C)	0,88 kg/l	Art der Wirkstoffe	Esteröl Fluid
Viskosität (DIN53211/4)	4,0 mm ² /s	Haltbarkeit	> 12 Monate
Pourpoint	-6°C	Lagertemperatur	+10°C bis +25°C