

Raccordo di uscita:
HELISTAR® GV
Pressione di carica:
200 bar
Colore della bombola:
(a norma EN 1089-3)
Corpo grigio RAL 7031
*ogiva colorazione in accordo con la norma
UNI-EN 1089-3, in funzione dei gas contenuti*
*N.B: per raccordi di uscita e colore bombola dei gas puri
riferirsi alla scheda ad essi relativa*

diametro filo	voltaggio	amperaggio	portata gas
1.0 mm	18-22 volts	80-150 Amp	16 l/min
1.2 mm	22-23 volts	100-170 Amp	16 l/min

Modalità di trasferimento: pulsato

diametro filo	voltaggio	amperaggio	portata gas
1.0 mm	17-20 volts	80-150 Amp	16 l/min
1.2 mm	19-22 volts	100-170 Amp	16 l/min

Modalità di trasferimento: corto circuito
MODALITÀ DELLA FORNITURA
In bombole

capacità l H ₂ O	diametro esterno mm	altezza mm	gas contenuto m ³
40	203	1650	8.4

In pacchi bombole

bombole n°	dimensioni (axbxh) mm	gas contenuto m ³
16	900x900x1910	128 - 152
25	1130x1130x1910	200 - 238



SIAD S.p.A. - Metal Fabrication
 24126 Bergamo - Via San Bernardino, 92
 Tel. 035 328332 - Fax 035 328318
www.siad.com - marketing@siad.com

HELISTAR® GV

*Il processo di saldatura
per gli acciai galvanizzati*

HELISTAR® GV
 by SIAD



Processo

L'utilizzo di acciai galvanizzati è sempre più frequente per migliorare la protezione contro la corrosione ed incrementare la vita utile dei manufatti soggetti all'azione degli agenti atmosferici. Per la sua corretta saldatura si rendono necessari processi di lavorazione che deteriorino in misura molto ridotta il rivestimento di protezione a base di zinco e che, nel contempo, mettano in condizione il saldatore di lavorare in un ambiente con ridotta emissione di fumi e spruzzi.

Principali applicazioni dell'acciaio zincato

	<ul style="list-style-type: none"> Edilizia: strutture, carpenteria, scale, ringhiere, recinti, staccionate, ponteggi, trabattelli, impalcature. 		<ul style="list-style-type: none"> Equipaggiamenti stradali: passerelle, guardrails, barriere di sicurezza, barriere antirumore, parapetti.
	<ul style="list-style-type: none"> Installazioni industriali: navi, strutture, depositi, tubazioni. 		<ul style="list-style-type: none"> Elementi di fissaggio: staffe ed accessori per tubazioni.
	<ul style="list-style-type: none"> Grandi strutture: ponti, tunnel, torri metalliche. 		<ul style="list-style-type: none"> Arredo urbano: lampade per illuminazione stradale, semafori, contenitori, padiglioni, banchi, attrezzature per parchi e giardini.
	<ul style="list-style-type: none"> Automobilistico: telai, carrozzeria e componenti vari di automobili e veicoli trasporto merci. 		<ul style="list-style-type: none"> Sport e tempo libero: stadi, piscine, centri sportivi, teleferiche, funivie, cabinovie, seggiovie, parchi giochi per l'infanzia.
	<ul style="list-style-type: none"> Armature zincate per cemento armato: strutture, costruzioni portuali, tabelloni per ponti, pannelli per facciate esterne, prefabbricati in cemento armato. 		<ul style="list-style-type: none"> Elettricità e telecomunicazioni: torri e sottostazioni elettriche, antenne per telefonia mobile, ripetitori radio e TV.
	<ul style="list-style-type: none"> Agricoltura ed allevamenti: costruzione serre, silos, magazzini, stalle, scuderie, installazioni nel settore avicolo, attrezzature per irrigazione. 		<ul style="list-style-type: none"> Trasporti: costruzioni navali.

Gli acciai zincati e/o galvanizzati si dividono in diverse tipologie di lamiere disponibili sul mercato e relativi spessori, fattori che influenzano in misura sostanziale la saldabilità del manufatto.

La saldatura con processi MIG - MAG si realizza tradizionalmente con:

- gas di protezione Stargon C-8 e filo pieno ER 70S6;
- gas di protezione Stargon C-18 e filo animato.

I problemi dei processi tradizionali

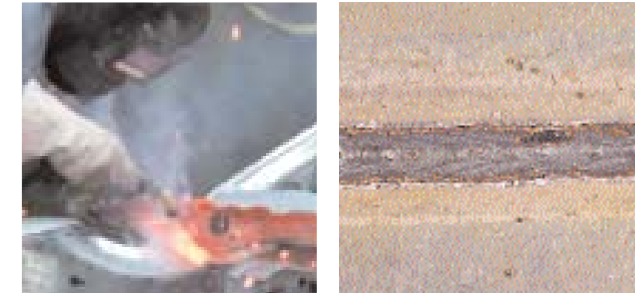
Normalmente utilizzando questi processi e miscele tradizionali i problemi riscontrati sono:

- mancanza di protezione dello strato di galvanizzazione sul cordone e nella zona prospiciente il cordone stesso;
- porosità a causa dell'evaporazione dello strato protettivo di zinco;
- eccessiva formazione di spruzzi e fumi di saldatura generati dall'instabilità dell'arco elettrico.

Vantaggi

Sebbene l'applicazione ottimale sia con arco pulsato, è possibile impiegare la miscela Helistar® GV anche in short-arc. La miscela è utilizzabile con qualsiasi impianto MIG e non rende indispensabili i fili animati, maggiormente costosi e che provocherebbero formazione di scoria. La saldatura con la miscela Helistar® GV:

- abbatte le porosità e riduce del 40% la formazione di inclusioni gassose;
- diminuisce la formazione di spruzzi;
- diminuisce sensibilmente le operazioni di pulizia del pezzo successive alla saldatura;
- riduce l'emissione di fumi nocivi;
- aumenta la velocità di saldatura del 25-35%.



Saldabilità

L'impiego di Helistar® GV garantisce alta stabilità degli archi e buoni risultati in termini di penetrazione e fusione. Il corretto impiego della miscela e del filo consentono di ottenere saldature di ottima qualità, sia con procedimenti tradizionali, sia con arco pulsato indipendentemente dalla posizione dei giunti.

Helistar® GV

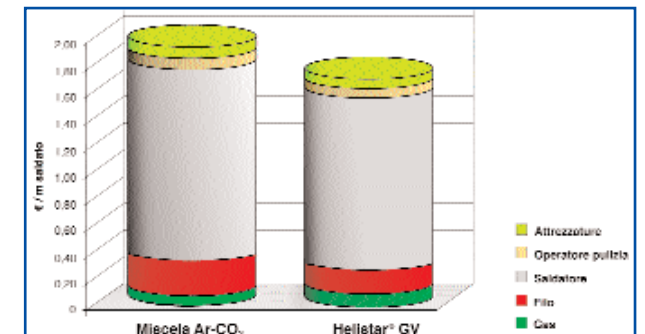
Caratteristiche tecniche

Prodotto: miscela ternaria Ar/CO₂/He

Aspetto: gas incolore

Odore: non avvertibile

Densità relativa (aria=1): più pesante dell'aria



Analisi costi: Helistar® GV permette di ridurre sensibilmente i costi globali di saldatura degli acciai zincati.