



SG 铝合金焊丝

专注机器人自动化焊接



联系我们

宇海（中国）有限公司

地址：香港九龙油塘草园街4号华顺工业大厦7楼F座
电话：00852-28805439（总机）
传真：00852-28805832
邮箱：enquiry@simecogroup.com
网址：www.simecogroup.com

东北大区（吉林）

电话：0431-80564350
邮箱：changchun@simecogroup.com.cn

东北大区（辽宁）

电话：0756-3324310/13889463680
邮箱：dalian@simecogroup.com.cn

京津冀（河北）

电话：0315-3220577/18832537549
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

京津冀（北京/天津/内蒙古）

电话：0315-3220577/13928050392
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

珠海市福尼斯焊接技术有限公司

地址：珠海市吉大园林路信海工业大厦12楼
电话：0756-3359988（总机）
传真：0756-3359933 邮编：519015
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

湖北

电话：0756-3324310/13824110932
邮箱：wuhan@simecogroup.com.cn

南京（江苏分公司）

电话：025-84587560 传真：025-84602803
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

苏州

电话：025-84587560/18120057282
邮箱：suzhou@simecogroup.com.cn

泰州/徐州

电话：025-84587560/15365639889
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

广东

电话：0756-3324187/13709685778
邮箱：sales@simecogroup.com.cn

奥福尼斯（上海）贸易有限公司

地址：上海浦东新区金桥出口加工区金港路501号A座204室
电话：021-61637148
传真：021-61637146 邮编：201206
邮箱：shanghai@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

河南/山西

电话：0756-3324164/15303716700
邮箱：zhengzhou@simecogroup.com.cn

山东

电话：0756-3324164/13823057465
邮箱：qingdao@simecogroup.com.cn

浙江

电话：0756-3324310/13588772925
邮箱：zhejiang@simecogroup.com.cn

福建

电话：0756-3324164/15980775677
邮箱：sales_1@simecogroup.com.cn

川渝

电话：028-84111112 传真：028-84111152
邮箱：sales-chengdu@simecogroup.com.cn

SG202205



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust



smart solutions for welding automation

Sidergas SPA集团介绍

— SG铝合金焊丝

意大利Sidergas SPA集团公司（简称SG）创立于1963年，是世界知名实芯焊丝的制造企业。SG作为欧洲领先集设计、制造和创新的桶装技术于一体的焊材提供商，专注于机器人自动化焊接材料的开发应用。



企业介绍

SG公司全球总部位于意大利著名的工业城市维罗纳（Verona），拥有五大生产基地，主要生产碳钢焊丝、低合金高强钢焊丝、铝合金焊丝。SG工厂使用最高标准的质量控制程序，其产品已获得全球权威国际认证机构的认可和多个认证。



专注机器人自动化焊接材料的研发及应用



作为值得信赖的商务伙伴，50多年来，SG不断研发新的产品、技术、工艺和解决方案，以满足全球日益增长的焊接自动化的需求及严格的行业安全标准。SG焊材的研发专注于自动化焊接的配套，其优势是拉拔技术（致力于实芯焊丝生产五十年）、桶装技术（方形包装在1994年获得专利）和导丝技术（专利产品：MG导丝管），帮助客户实现更加顺畅和高效的自动化生产作业，同时大幅度提升质量、减低成本。焊接自动化和智能化，我们更专业。



使用无阻力导丝技术的革新化送丝系统



严格的生产标准和稳定的产品质量保证，使其取得全球领先的国际认证机构的认可和认证

使机器人实现持续完美焊接的焊丝连接技术



创新的桶装包装技术、实现连续高效送丝、易于存储、便于运输





使机器人实现持续完美焊接的焊丝连接技术

何为24/7技术



- 两桶焊丝完美连接，可以7天24小时不间断地由前一个桶的焊丝末端通过简易设备连接到下一个桶的始端。
- 实现空满包之间的切换，使机器人持续完美焊接，优化各个阶段的生产周期，提高了生产效率。
- 减少停机时间，提高生产效率，同时有效降低焊接设备易损件损耗，从而降低生产成本。对于机器人焊接单元，安装更便捷，现场适应能力更强。



桶装铝合金焊丝在汽车行业的成功应用——铝合金自动化焊接整体解决方案

某汽车零部件厂家的生产部门寻求焊丝在焊接质量及效率改进方面的工艺支持，采用SG铝焊丝对其铝保险杠产品进行试焊，测试后取得了非常好的工艺验证效果在实际生产线上每天生产20小时连续自动化高强度生产，不停机桶丝更换，进而在其自动化保险杠生产车间批量使用。目前，SG铝焊丝自动化焊接方案已在国内汽车行业成功应用。

创新的桶装包装技术

SG方形桶装包装技术在1994年获得专利



MinPac



SuperPac



MasterPac

创新的桶装包装技术

实现连续
高效送丝

SG的桶装焊丝独特的绕层技术，能保持很稳定的出丝，无缠绕和窜动。

SG的桶装焊丝能够实现两桶间完美切换，连续焊接不停机。

易于存储



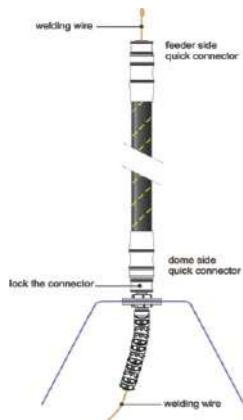
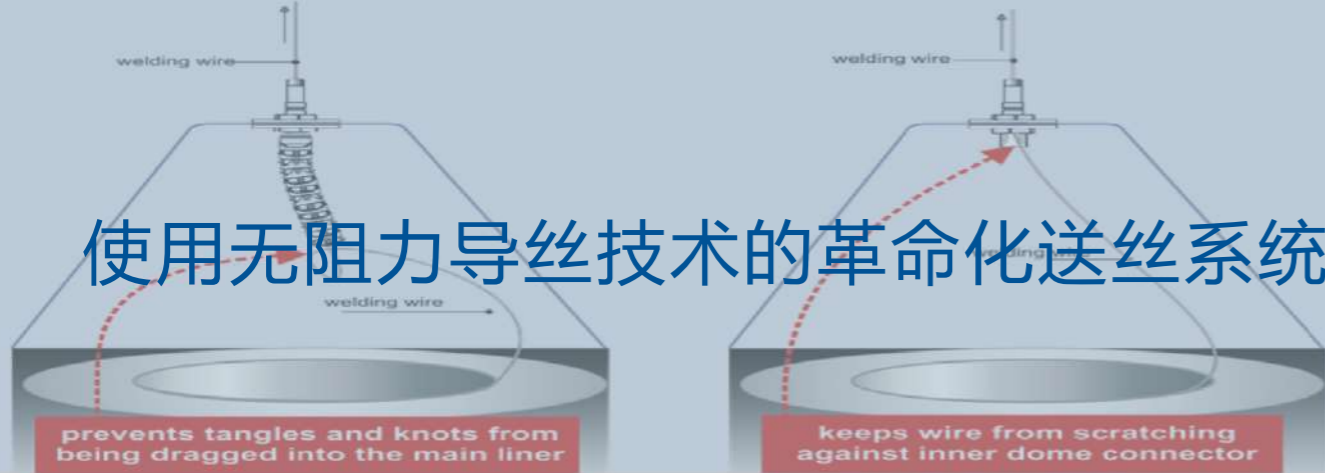
SG的盘丝采用透明真空四层胶膜包装，桶装焊丝采用四层复合材料（VCI气相防锈膜）包装。这独特的透明真空包装技术能够防止水气进入包装内，在不打开包装下可保存5年。

便于运输



桶丝适用于多种方式运输：
一是四方桶的内部细节结构
二是桶装焊丝独特的曾绕技术

使用无阻力导丝技术的革命化送丝系统



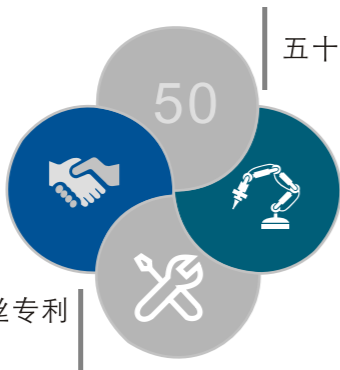
SG公司研发的送丝系统采用特有的无捻钢丝缠绕技术，保证一致、连续、稳定的焊丝送丝效果，提升了自动化焊接作业品质，有效改善送丝过程堵丝、送丝阻力大、金属粉末多等经常遇到的实际问题，提高了生产效率，获得全球用户广泛好评。

内置MGliner滚轮式送丝管（专利产品）

SG专利技术的内置滚轮式送丝管，内壁与焊丝几乎没有滑动摩擦，极大减少送丝阻力，即使长达25米带弯曲的状态也可以保障焊丝轻松送出。适应于多种送丝场合，尤其适用于铝、铜等软质金属焊材的长距离场合。

严格的制造标准和严谨的质量管理体系

SG采用先进的检测技术，并在生产过程中执行非常严格的质量管控。



五十年的生产经验积累和管理沉淀。

与原料供应商有稳固的战略合作关系。

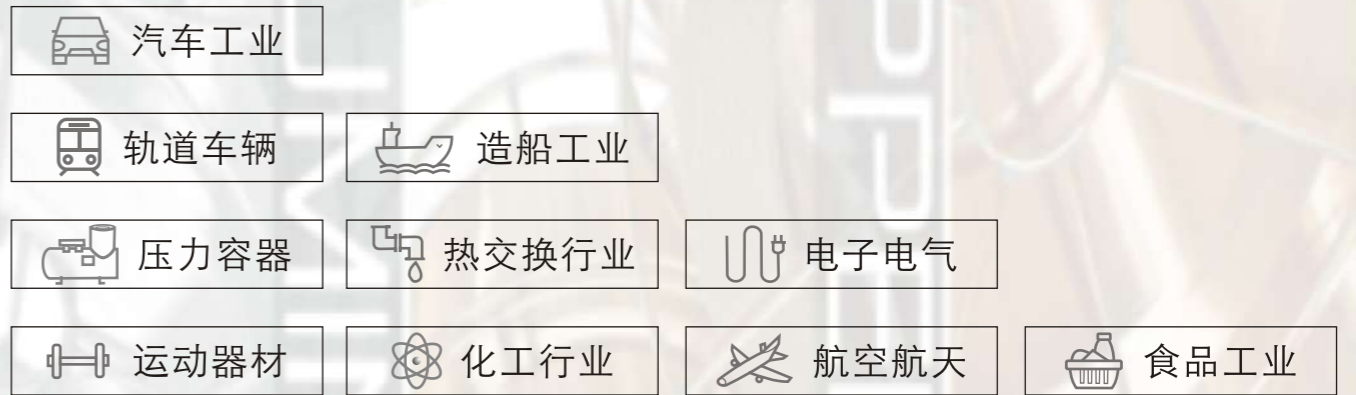
专注机器人自动化焊接材料的开发应用，专业的自动化焊接焊材方案提供者。

SG高超的实芯焊丝专利生产技术。

取得全球权威的国际认证机构的认可和认证



广泛的应用领域



铝合金焊接材料选用表

7003 7005	ER5356 ER5183																		
6070	ER4043	ER4043 ER4145 *																	
6101 6061 6063	ER5356 ER4043 *	ER4043 ER4145 *	ER4043 ER5356																
5456	ER5356 ER5183	—	ER5356 ER5183	ER5556 ER5356															
5454	ER5356 ER5183	ER4043	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER5183	ER5554 ER5356														
5154	ER5356 ER5183	—	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5554 ER5356													
5083 5086	ER5183 ER5356	—	ER5356 ER5183	ER5183 ER5356	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5183 ER5356												
5052	ER5356 ER5183	ER4043	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5654 ER4043 *											
5005 5050	ER5356 ER5183	ER4043	ER4043 ER5356	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5654 ER4043 *	ER5356 ER4043 *										
3004	ER5356 ER5183	ER4043	ER4043 ER5356	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER5183	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER4043 *									
2219	ER4043	ER4043 ER4145 *	ER4043 ER4145 *	—	ER4043 ER5356	ER4043	—	ER4043 ER5356	ER4043	ER4043 ER4145 *	ER2319 ER4145 *								
2014 2017	—	ER4145	ER4145	—	—	—	—	—	ER4145	ER4145	ER4145 ER2319 *	ER4145 ER2319 *							
1100 3003	ER5356 ER4043 *	ER4043 ER4145 *	ER4043	ER5356 ER5183	ER4043 ER5356	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER5183	ER4043 ER5356	ER1100 ER4043 *	ER4043 ER5356	ER4145 ER4043 *	ER4145	ER1100						
1070 1050		ER4043 ER4145 *	ER4043	ER5356 ER5183	ER4043 ER5356	ER5356 ER4043 *	ER5356 ER5183	ER4043 ER5356	ER1100 ER4043 *	ER4043 ER5356 *	ER4145 ER4043 *	ER4145	ER1100	ER1070 ER1100 *					
母材	7003 7005	6070	6101 6061 6063	5456	5454	5154	5083 5086	5052	5005 5050	3004	2219	2014 2017	1100 3003	1070 1050					

注：①不推荐ER5183、ER5356、ER5654、ER5556在大于65°C的温度下使用。

②表中无填充金属的地方表示不推荐这种铝合金组合。

③带*的表示在某些场合也可使用。