



Flexus DSP

7004-9004 / 7004 HF-9004 HF

400A - 500A

Sistema per saldatura I[^] passata a penetrazione totale (a richiesta)

Root pass welding system (on demand)

Weldtronic®

DSP INVERTER
MULTIPROCESSO
CON TIG HF E MIG CON
DOPPIO PULSATO

DSP INVERTER
MULTIPROCÉDÉ AVEC
TIG HF ET MIG
DOUBLE PULSATION

DSP INVERTER
MULTIPROCESS WITH TIG HF
AND MIG DOUBLE PULSE

DSP INVERTER
MULTIPROCESO
CON TIG HF Y MIG CON
DOBLE PULSADO

- MIG-MAG
- PULSED ARC
- TIG-HF
- DOUBLE PULSE
- MMA
- ARC GOUGING
- LAN AND WI-FI CONNECTION
- U.S.B.



DIGITAL CONTROL

INDUSTRY 4.0

CE



Flexus DSP

7004 -9004

7004 HF-9004 HF

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Weldtronic®

Les dispositifs "Gateway 4.0" permettent aux générateurs de soudage Weldtronic d'être intégrés dans le réseau informatique "LAN" de l'entreprise.

MIG - MAG et ARC PULSÉ

- Réduction au minimum des projections par rapport à un pulsé conventionnel
- Départ instantané et maximum stabilité de l'arc
- Compensation +15% et -10% des fluctuations de la tension de réseau
- Soudure en MAG PULSÉ à haute vitesse sans caniveaux
- Sélection optimisée des différents procédés de soudure avec contrôle à microprocesseurs
- Idéal pour l'application à machines automatiques et à robots
- Soudures en MAG PULSÉ très esthétiques même avec mélanges standard
- Caractéristiques élevées de soudure MMA et TIG avec amorçage HF
- Possibilité de mémoriser les programmes de soudure, qui peuvent être facilement rappelés avec la fonction MEMO

- Double pulsation avec fréquences et facteur de marche prédéterminés et sélectionnables
- Choix du type de cycle de travail (2 Temps - 4 Temps - Palier final Bi-Level - SP)
- Self électronique réglable
- Burn-back personnalisable
- Voltmètre et ampèremètre digitaux avec fonction de "Hold"
- Visualisation de l'épaisseur de la tôle pour l'impotisation synergisée du paramètre de soudure
- Visualisation de la vitesse d'avance de fil
- Dévidoir WF 490 à 4 galets pour une avance précise du fil de soudure même avec fils d'aluminium
- Prêdisposés pour connexion torches Push-Pull
- Faisceau source/dévidoir de 3,5 mètres

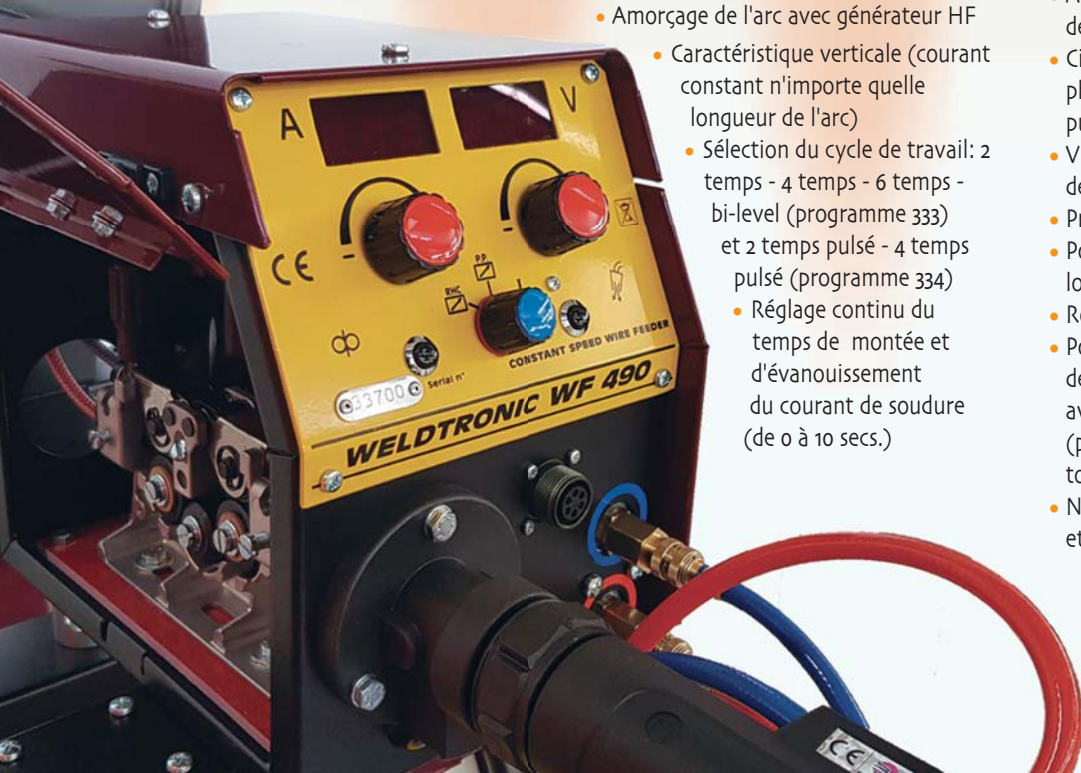
TIG

- Réglage continu du courant de soudure de 8 à 400A
- Amorçage de l'arc avec générateur HF
- Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
- Sélection du cycle de travail: 2 temps - 4 temps - 6 temps - bi-level (programme 333) et 2 temps pulsé - 4 temps pulsé (programme 334)
 - Réglage continu du temps de montée et d'évanouissement du courant de soudure (de 0 à 10 secs.)

- Pulsé avec réglage du courant de base et de la fréquence de pulsation (de 0,5 à 500 Hz)
- Visualisation, pendant le réglage, de toute valeur sur display
- Postgaz réglable avec sélecteur et réglage de 3 à 30 secs.
- Possibilité de mémoriser programmes de soudure TIG, qui peuvent être facilement rappelés avec la fonction MEMO

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Soudure à l'électrode de haute qualité (MMA)
- Gougeage avec l'emploi d'électrodes jusqu'à 12 mm (Synertech 8004)
- Rendement élevé - consommations limitées - haute fiabilité
- Ventilation à bas bruit
- Pas de flux d'air du frontal
- Arrêt automatique après 4 minutes de pause
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de ventilation
- Visualisations diagnostiques de fonctionnement
- Protections thermostatiques
- Porte-bouteille avec capacité de logement pour deux unités
- Roues pour un déplacement aisé
- Possibilité, sur demande, d'intégration de système de soudure pour jonctions avec écartement jusqu'à 15 mm (première passe avec pénétration totale)
- Normes de fabrication EN 60974-1 et EN 50199



Flexus DSP

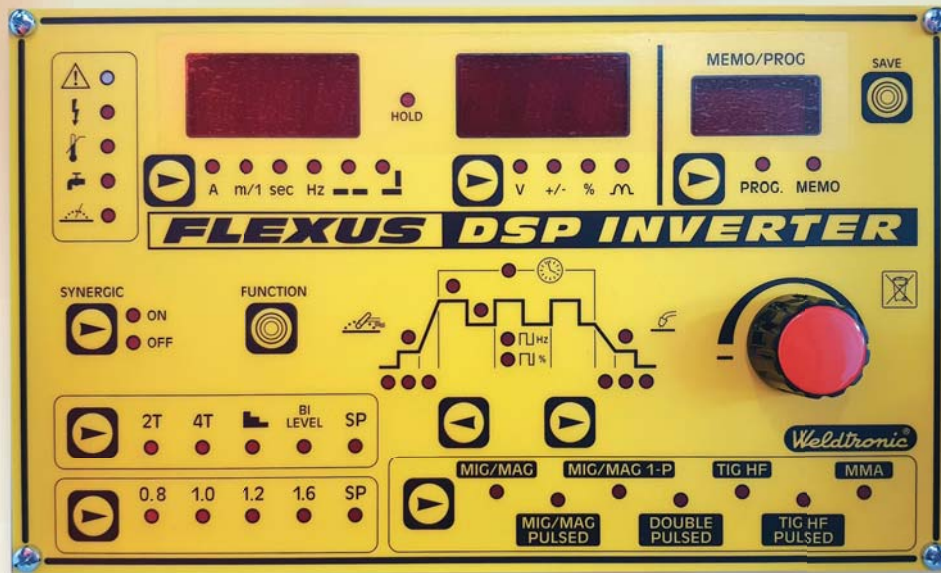
7004-9004
7004 HF-9004 HF

MAIN FEATURES

Weldtronic®

"Gateway 4.0" devices allow Weldtronic welding generators to be integrated into the company's "LAN" IT network.
(LAN -INTERCONNECT PRODUCT)

DIGITAL CONTROL



MIG - MAG and PULSED ARC

- Reduction of the splatters to a minimum in comparison with conventional PULSED-ARC welding
- Instantaneous arc start and utmost arc stability
- Line voltage compensation: +15% -10%
- High speed PULSED-MAG welding free from undercuts
- Optimized selection of the various welding processes microprocessor assisted
- Ideal source for robots and automatic welding machines
- High aesthetic PULSED-MAG joints even with standard gas mixtures
- High quality MMA and TIG welding with HF start
- Possibility of memorizing the welding programs, that can be called back with the MEMO function
- Double pulse with preset and selectable frequencies and duty-cycle
- Selection of the type of welding cycle (2 Strokes - 4 Strokes - Crater Filler Bi-Level - SP)
- Adjustable electronic inductance
- Burn-back customization

- Digital voltmeter & ammeter with "Hold" function
- Digital reading of plate thickness for synergic setting of the welding parameter
- Digital reading of wire speed
- Wire drive WF 490 with 4 rolls for a precise feed of the welding wire even with aluminium wires
- Ready for connection to Push-Pull torches
- Cable packings power source/wire feeder of 3.5 m

TIG

- Stepless welding current adjust from 8 to 400A
- Arc start with electronic HF
- Vertical characteristic (constant current independent of arc length)
- Selection of the working cycle: 2 strokes - 4 strokes - 6 strokes - bi-level (program 333) and 2 strokes pulsed - 4 strokes pulsed (program 334)
- Stepless adjust of up and down-slope times of the welding current (from 0 to 10 secs.)
- PULSED ARC with adjust of base current and pulses frequency (from 0.5 to 1000 Hz)
- Digital reading, on preset, of all the values on the display

- Gas post-flow preset and adjustable from 3 to 30 secs.
- Possibility of memorizing TIG welding programs, that can be called back with the MEMO function

COMMON FEATURES

- High efficiency - power saving - high reliability
- Low noise ventilation
- No air flow from the front side
- Automatic stop after 4 minutes pause
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Display for working cycles and warnings
- Thermal protections
- Gas cylinder holder for two units
- Wheels for easy handling
- Possibility, on demand, to integrate the root pass welding system for welding of joints with up to 15 mm separation (first pass with full penetration)
- Manufactured under EN 60974-1 & 50199 regulations



Flexus DSP

7004 -9004

7004 HF-9004 HF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Weldtronic®

Los dispositivos "Gateway 4.0" permiten que los generadores de soldadura Weldtronic se integren en la red informática "LAN" de la empresa.

MIG - MAG y ARCO PULSADO

- Reducción al mínimo de las proyecciones respecto a un pulsado convencional
- Inicio instantáneo y máxima estabilidad del arco
- Compensación +15% y -10% de las fluctuaciones de la tensión de red
- Soldadura en MAG PULSADO a alta velocidad sin mordeduras
- Selección optimizada de los diferentes procedimientos de soldadura con control a través de microprocesadores
- Ideal para la aplicación en máquinas automáticas y robots
- Soldaduras en MAG PULSADO muy estéticas también con mezclas estándar
- Elevadas prestaciones de soldadura MMA y TIG con partencia HF
- Posibilidad de memorizar los programas de soldadura, pudiendo, más tarde, volver a ellos con la función MEMO
- Doble pulsado con frecuencias y duty-cycle (factor de marcha) prefijados y seleccionables
- Selección del tipo de ciclo de trabajo (2 Tiempos - 4 Tiempos - Crater Filler - Bi-Level - SP)
- Inductancia electrónica regulable
- Burn-back personalizable
- Voltímetro y amperímetro digital con función de "Hold"
- Visualización del espesor de la chapa para elección sinérgica del parámetro de soldadura
- Visualización de la velocidad de avance del hilo
- Unidad WF 490 de 4 rodillos para un avance preciso del hilo de soldadura incluso con hilos de aluminio
- Predispuestos para emplear antorchas Push-Pull
- Interconexiones generador/alimentador de 3,5 metros

TIG

- Regulación continua de la corriente de soldadura de 8 a 400A
- Inicio del arco con generador HF
- Característica vertical (corriente constante independientemente por la longitud del arco)
- Selección del ciclo de trabajo: 2 tiempos - 4 tiempos - 6 tiempos - bi-level (programa 333) y 2 tiempos pulsado - 4 tiempos pulsado (programa 334)
- Regulación continua del tiempo de subida y de bajada de la corriente de soldadura (de 0 a 10 secs.)
- Pulsado con regulación de la corriente de base y de la frecuencia de pulsación (de 0,5 a 500 Hz)
- Visualización, durante la regulación, de todos los valores sobre display
- Postflujo del gas regulable con regulación de 3 a 30 secs.
- Posibilidad de memorizar programas de soldadura TIG, pudiendo, más tarde, volver a ellos con la función MEMO

- Visualización de diagnóstico de funcionamiento
- Protecciones termostáticas
- Porta botellas para dos unidades
- Ruedas para un traslado fácil
- Posibilidad de integrar, a petición, el sistema de soldadura de uniones con separación hasta 15 mm (primera pasada con penetración total)
- Construcción según las normas EN 60974-1 y EN 50199

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Alto rendimiento - consumos limitados - gran fiabilidad
- Bajo ruido de la ventilación
- Ningún flujo de aire desde el frontal
- Parada automática después de 4 minutos de pausa
- Circuitos auxiliares separados físicamente de las partes de potencia y del flujo de ventilación





Flexus DSP

7004 -9004
7004 HF-9004 HF

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Weldtronic®

I dispositivi "Gateway 4.0"
consentono di integrare nella rete
LAN aziendale i generatori di
saldatura Weldtronic.



TIG

- Regolazione continua della corrente di saldatura da 8 a 400A
- Innescò dell'arco con generatore HF
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Selezione del ciclo di lavoro: 2 tempi - 4 tempi - 6 tempi - bi-level (programma 333) e 2 tempi pulsato - 4 tempi pulsato (programma 334)
- Regolazione continua del tempo di salita e di discesa della corrente di saldatura (da 0 a 10 secs.)
- Pulsato con regolazione della corrente di base e della frequenza di pulsazione (da 0,5 a 500 Hz)
- Visualizzazione, durante la regolazione, di tutti i valori su display
- Post-flusso gas regolabile con regolazione da 3 a 30 secs.
- Possibilità di memorizzare programmi di saldatura TIG, richiamabili con la funzione MEMO

MIG - MAG e PULSED ARC

- Riduzione al minimo degli spruzzi rispetto ad un pulsato convenzionale
- Partenza istantanea e massima stabilità dell'arco
- Compensazione +15% e -10% delle fluttuazioni della tensione di rete
- Saldatura in MAG PULSATO ad alta velocità senza incisioni
- Selezione ottimizzata dei vari metodi di saldatura con controllo a microprocessori
- Ideale per l'applicazione a macchine automatiche ed a robots
- Saldature in PULSED-MAG altamente estetiche anche con miscele standard

- Elevate caratteristiche di saldatura MMA e TIG con innescò HF
- Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura, richiamabili con la funzione MEMO
- Doppio pulsato con frequenze e duty-cycle preimpostati e selezionabili
- Scelta del ciclo di lavoro (2 Tempi - 4 Tempi - Crater Filler - Bi-Level - SP)
- Induttanza elettronica regolabile
- Burn-back personalizzabile
- Voltmetro e amperometro digitale con funzione di "Hold"
- Visualizzazione spessore lamiera per impostazione sinergizzata del parametro di saldatura
- Visualizzazione velocità di avanzamento filo
- Trainafilo WF 490 a 4 rulli per un avanzamento preciso del filo di saldatura anche con fili di alluminio
- Predisposti per applicazione torce Push-Pull

CARATTERISTICHE GENERALI

- Alto rendimento - consumi limitati - grande affidabilità
- Bassa rumorosità della ventilazione
- Nessun flusso d'aria dal frontale
- Arresto automatico dopo 4 minuti di pausa
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- Visualizzazioni diagnostiche di funzionamento
- Protezioni termostatiche
- Portabombole con capacità di alloggiamento di due unità
- Ruote per una facile movimentazione
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199



Flexus DSP

7004 -9004
7004 HF-9004 HF



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Synergic Pulsed-Mig • Tig-Dc, Ac/Dc & stick welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

ACCESSORI A RICHIESTA

- Comando a distanza manuale con cavo da mt. 5
- Fascio cavi gen./alimentatore da mt. 5, 10, 15
- Braccio bilanciato
- Alimentatore filo doppio
- Torcia digitale
- Circuito di interfaccia per controllo parametri da robot
- Torce Push-Pull da 4, 8 mt.
- Torce TIG aria o acqua da 4/8 mt.
- Cavo con pinza portaelettrodo da 5 mt.
- Gateway 4.0

OPTIONS

- Commande à distance manuelle de 5 mètres
- Faisceau gén./dévidoir de 5, 10 et 15 mètres
- Bras potence
- Dévidoir double
- Torche numérique
- Circuit d'interface pour le contrôle des paramètres par un robot
- Torches Push-Pull de 4 ou 8 mètres
- Torches TIG air ou eau de 4 ou 8 mètres
- Pince porte-électrode avec câble de 5 mètres
- Gateway 4.0

OPTIONALS

- Remote hand control 5 m cable length
- 5, 10, 15 m cable packings (power source/wire feeder)
- Swing arm
- Dual wire feeder
- Digi-Torch
- Interface circuit for robot parameters control
- Push-Pull torches 4/8 m long
- 4/8 m air or water-cooled TIG torches
- Electrode-holder with 5 m cable
- Gateway 4.0

ACCESORIOS A PETICIÓN

- Mando a distancia manual con cable de 5 metros
- Interconexiones gen./alimentador de 5, 10, 15 metros
- Brazo balanceante
- Unidad de alimentación de hilo doble
- Antorcha digital
- Circuito de interfaz para control parámetros de robot
- Antorchas Push-Pull de 4/8 metros
- Antorchas TIG aire o agua de 4/8 metros
- Cable con pinza portaelectrodo de 5 metros
- Gateway 4.0

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione trifase
Corrente assorbita al 40 %
Corrente assorbita al 60 %
Potenza assorbita al 60 %
Potenza assorbita al 100 %
Fusibile lento
Tensione secondaria max
Tensione secondaria sotto carico
Frequenza pulsato
Campo di regolazione (Pulsato)
Campo di regolazione (Mig/Mag)
Corrente massima al 40 %
Campo di regolazione (Elettrodo)
Campo di regolazione (Tig)
Corrente massima al 60 %
Corrente massima al 100 %
Corrente massima al 100% (25°C)
Efficienza
Classe di temperatura
Classe di protezione
Norme

Gamma di velocità
Ø fili utilizzabili

Alimentazione

PESI

Generatore
completo di gruppo di raffreddamento ad acqua
Alimentatore filo WF 490
Alimentatore filo WF 490/2
Generatore
con alimentatore e gruppo di raffreddamento
Generatore

DIMENSIONI

Generatore
completo di gruppo di raffreddamento ad acqua
Alimentatore filo WF 490
Alimentatore filo WF 490/2
Generatore
con alimentatore e gruppo di raffreddamento

Flexus DSP 7004 / 7004-HF

Flexus DSP 9004 / 9004-HF

V		400 (50-60Hz)
A	27	35
A	24	28,5
KVA	17	19,7
KVA	12,2	13,8
A	35	50
V	63	68
V	15/35	10/40
Hz		40÷500
A	25÷400	25÷500
A	40÷400	50÷500
A	400	500
A	30/400	30/500
A	8/400	10/400
A	365	450
A	300	350
A	365	450
	89%	90%
		F
		IP 23
		EN 60974-1 - EN 50199

Alimentatore filo WF 490 e WF 490/2

mpm		0,7÷22
mm	0.8 - 1	0.8 - 1 - 1.2
	1.2 - 1.6 Al	1.6 - 2.4
V		24 & 42

Kg	75	90
Kg	24	26
Kg	50	52
Kg	99	116
Kg	80	95

cm	46x92x103 (h)
cm	32x70x50 (h)
cm	40x77x69 (h)
cm	46x92x150 (h)

www.weldtronic.it
info@weldtronic.it