

Weldtronic®

GENUS

250 AC/DC - 400 AC/DC

Generatori di corrente continua e alternata con alimentazione trifase per saldature TIG ed elettrodo rivestito di elevata qualità.

AC/DC TRIFASE

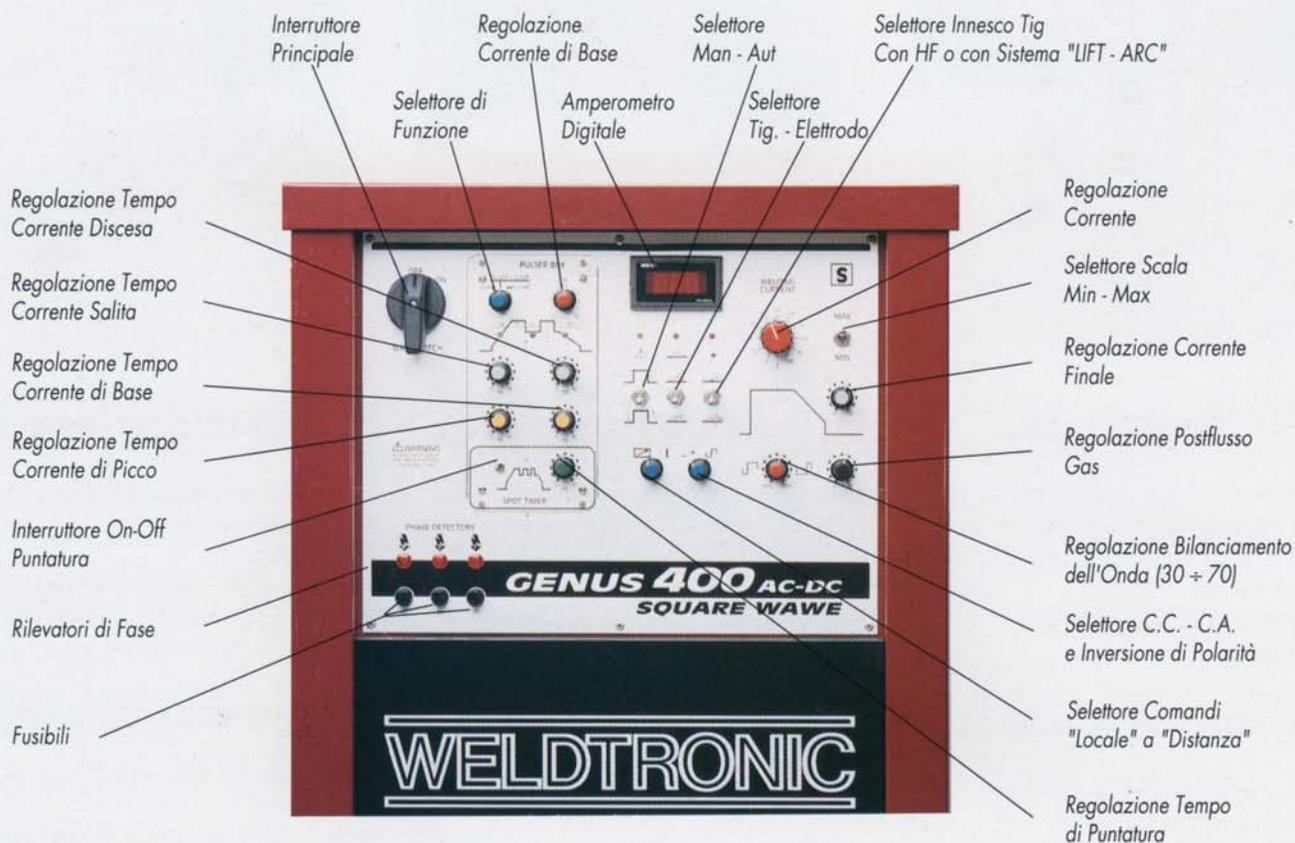


ONDA QUADRA

CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Alimentazione trifase
- Onda quadra
- Raddrizzatore statico + inverter statico
- Dispositivo di bilanciamento dell'onda in corrente alternata (30 ≠ 70%)
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Generatore HF elettronico con limitata emissione disturbi
- Innesco dell'arco Tig, con sovrapposizione di alta frequenza o con sistema LIFT-ARC (partenza per contatto)
- Saldatura dell'alluminio in C.A. senza la sovrapposizione continua dell'alta frequenza (solo per l'innescò)
- Corrente minima di saldatura 4A
- Compensazione delle fluttuazioni di rete $\pm 10\%$
- Predeterminazione e visualizzazione con strumento digitale della corrente di saldatura (con dispositivo arco pulsato, visualizzazione della corrente di picco e della corrente di base con intermittenza)
- Due gamme di regolazione corrente nel modello 400
- Comando due-quattro tempi (MAN - AUT)
- Separazione galvanica dei circuiti di comando e di regolazione con conseguente possibilità di applicazione degli stessi direttamente sull'impugnatura della torcia o tramite P.C.
- Visualizzazione diagnostica funzionamento
- Selettore di procedimento (TIG - ELETTRODO)
- Selettore C.C. - C.A. e inversione di polarità in C.C.
- Selettore di comando INT. o EXT (PEDALE)
- Funzione di discesa graduale della corrente di saldatura regolabile (da 0,03 a 10 sec.)
- Spegnimento automatico a vuoto (10 secondi)
- Preflusso del gas
- Post-flusso del gas regolabile; attivo solo dopo avvenuto arco (max 30 sec.)
- Pressostato sul circuito di raffreddamento ad acqua della torcia
- Protezioni termostatiche multiple
- Dispositivo HOT - START, ANTISTICK e di protezione contro il corto circuito permanente nella saldatura ad elettrodo (in presenza di corto circuito permanente la corrente scende al valore minimo)
- Possibilità inserimento comando a pedale con regolazione dal MIN al MAX impostato sul potenziometro macchina
- Costruzione razionale, affidabile e robusta dotata di portabombole e ruote per una facile movimentazione
- Avvolgimenti in rame
- Prestazioni al 60% dei dati di targa
- Costruite secondo la vigente norma EUROPEA EN 60974-1

ELEMENTI DI COMANDO E DI CONTROLLO



PREDISPOSIZIONE PER:

- Dispositivo arco pulsato e temporizzazione puntatura con regolazione di:
 - corrente di picco (corrisponde alla regolazione corrente macchina)
 - corrente di base - (dal minimo al 100% della corrente di picco)
 - durata corrente di picco (da 0,03 a 2 secondi)
 - durata corrente di base (da 0,03 a 2 secondi)
 - durata tempo di salita (da 0,03 a 10 secondi)
 - durata tempo di discesa (da 0,03 a 10 secondi)
 - durata tempo di puntatura da 0,03 a 10 secondi
 - selettore per scelta funzione
- Comando a distanza
- Applicazione gruppo raffreddamento ad acqua



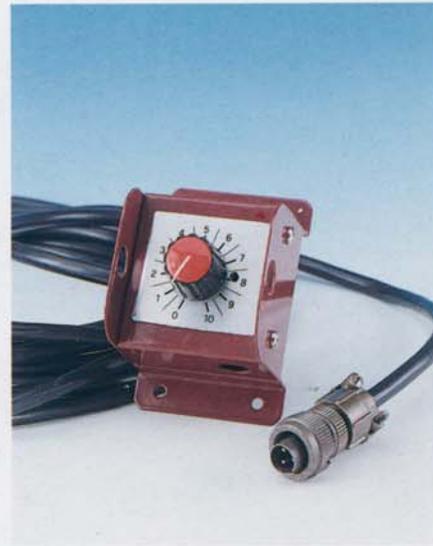
PULSER BOX

- Dispositivo per la pulsazione della corrente di saldatura completo delle funzioni di salita e discesa utilizzabili anche separatamente
- Temporizzazione per la puntatura



COMANDO A PEDALE

- Comanda l'innesco, l'arresto e la regolazione della corrente di saldatura. Il valore massimo di regolazione corrisponde a quello impostato sul potenziometro macchina.



COMANDO MANUALE

- Rende possibile la regolazione a distanza della corrente di saldatura.
- Il valore massimo di regolazione corrisponde a quello impostato sul potenziometro macchina.

CARATTERISTICHE TECNICHE

250 AC/DC

400 AC/DC

- Alimentazione trifase	V	220 - 380	220 - 380
- Potenza (100%)	KVA	10,5	18,4
- Corrente assorbita (60%)	A	36 - 21	62 - 36
- Corrente assorbita (100%)	A	27 - 16	48 - 28
- Fattore potenza	COS.Ø	0,8	0,8
- Fusibile lento	A	36 - 25	63 - 36
- Campo di regolazione in corrente continua	A	4 ÷ 250	4 ÷ 400
- Campo di regolazione in corrente alternata	A	15 ÷ 250	15 ÷ 400
- Corrente massima al 100%	A	200	310
- Corrente massima al 60%	A	250	400
- Tensione massima a vuoto	V	70	70
- Compensazione fluttuazioni tensioni di rete	%	± 10	
- Classe di temperatura		F	
- Classe di protezione		IP23AF	
- Norme		EN 60974-1	
- Peso	Kg.	185	240
- Peso con centralina di raffreddamento	Kg.	205	260
- Dimensioni	cm.	55x90x95	55x90x122

GRUPPO RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

- Serbatoio e raccordi in acciaio inossidabile
- Pompa del tipo a palette con corpo in bronzo
- Pressostato
- Alimentazione V. 220 monofase
- Motore termostaticamente protetto

ACCESSORI STANDARD

- Torce aria o acqua da 4 o 8 mt.
- Cavo di massa da mt. 4
- Cavo di alimentazione da mt. 5
- Riduttore di pressione con flussimetro
- Ricambi essenziali della torcia

ACCESSORI A RICHIESTA

- Pulser box
- Comando a distanza a pedale
- Comando a distanza manuale

Weldtronic®

- GRUPPI SEMIAUTOMATICI A FILO CONTINUO MIG-MAG
- AD ARCO PULSATO
- SALDATRICI TIG C.C. E C.C./C.A.
- SALDATRICI ELETTRODO RIVESTITO C.C.
- GENERATORI D'ALTA FREQUENZA PER SALDATURA TIG

DISTRIBUITO DA