



WELD THE WORLD

Power Pulse 322-402-502 Cruiser 322-402-502 Synergic



Le poste à souder: Cruiser 322-402-502

MMA - Composition modulaire



MMA



Cruiser 322-402-502 permet de souder le type d'électrode: BASIQUE - RUTILE - CrNi - Aluminium

MMA/CELLULOSIQUE



Cette fonction est conçue pour l'utilisation de l'électrode cellulosique, offre une stabilité d'arc exceptionnelle et une pénétration optimale. Elle est excellente pour le soudage dans toutes les positions.

GOUGEAGE/ARC AIR

(pour 402 - 502)



La fonction ARC AIR permet de gouger avec des électrodes au carbone jusqu'à 6mm de diamètre (Cruiser 402) et 8mm (Cruiser 502).






Il est possible d'utiliser deux générateurs en parallèle pour obtenir 1000 A pour le gougeage.






Le poste à souder: Cruiser 322-402-502

Caractéristiques Techniques

Cruiser 322 - 402 - 502 sont des postes à souder triphasé de type onduleur, professionnels et robustes pour le soudage MMA et TIG DC LIFT avec des caractéristiques d'arc excellentes.

Cruiser 322 - 402 - 502 ont été conçu pour fonctionner dans des conditions environnementales extrêmes, comme par exemple la maintenance professionnelle, les chantiers navals et les sites offshore, le bâtiment et la charpente métallique.

	Cruiser 402			Cruiser 502					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@			40A@					
	MMA	(Power Source) TIG - WIG		MMA			TIG - WIG		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	100%	100%		50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	400A	400A		500A	450A	400A	500A	460A	400A
I_2	5A - 400A	5A - 400A		5A - 500A			5A - 500A		
U_0	9-81V			9-81V					
$P_{I\text{ MAX}}$	18,4kVA - 16,8kW			25,5kVA - 23,4kW					
IP	23			23					
	690 x 290 x 510mm			690 x 290 x 510mm					
	50,7Kg (Générateur)			50,7Kg (Générateur)					

	Cruiser 322					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	-	60%	100%	-	60%	100%
$\cdot I_2$	-	320A	260A	-	300A	250A
I_2	5A - 320A			10A - 300A		
U_0	11/74V					
$P_{I\text{ MAX}}$	14,3kVA - 11,0kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	40,5Kg (Générateur)					



**Avec chariot
TROLLEY E**

Ventilation latérale

Pour un Duty Cycle optimal de:

322: 250Ampere à 100% (40°C).

402-502: 400Ampere à 100% (40°C).

Pour un meilleur refroidissement des composants internes en augmentant la fiabilité du générateur. Toutes les parties électroniques sont hors du flux de l'air, par conséquent la machine peut travailler dans des milieux poussiéreux.

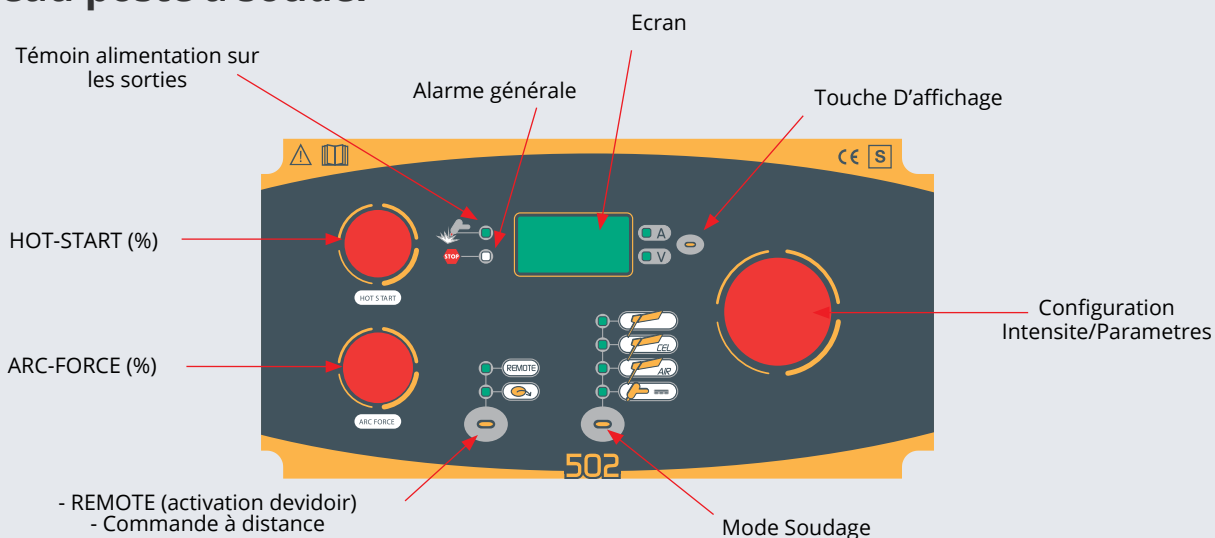


Power Pulse 322-402-502

MIG/MAG PULSÉ/DOUBLE PULSÉ/SYNERGIC - TIG DC LIFT - MMA -
MMA CELL. - ARC AIR



Panneau poste à souder



Power Pulse 322-402-502

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 sont des postes à souder professionnels à technologie onduleur triphasé (400A 100% à 40°C) avec chariot dévidoir séparé pour le soudage MIGMAG, MIG MAG PULSE' et DOUBLE PULSE'. les hautes performances sont garanties par les fonctions spéciales MIG MAG avancé HSL, Power Focus et Power Root.

Power Pulse 322 - 402 - 502 disposent également des procédés suivants: MMA, Cellulosique, Lift TIG DC et ARC AIR (402 - 502).

	Power Pulse 322						Power Pulse 402						Power Pulse 502								
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	25A @						32A@						40A@								
	MIG-MAG		TIG-WIG		MMA		MIG-MAG		TIG-WIG		MMA		MIG-MAG		TIG-WIG		MMA				
% _{40°C}	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%						50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%
I_2	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A						500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		5A - 400A		20A - 500A		5A - 500A		5A - 500A				
U_0	10/73V						9/81V						9/81V								
P_{MAX}	15,2kVA - 11,6kW						18,4kVA - 16,8kW						25,5kVA - 23,4kW								
IP	23						23						23								
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)								
	144Kg (H ₂ O)						150Kg (H ₂ O)						150Kg (H ₂ O)								

TECHNOLOGIE



PULSÉ



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA



ARC AIR

PROCESS

FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox

INDUSTRIE



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde

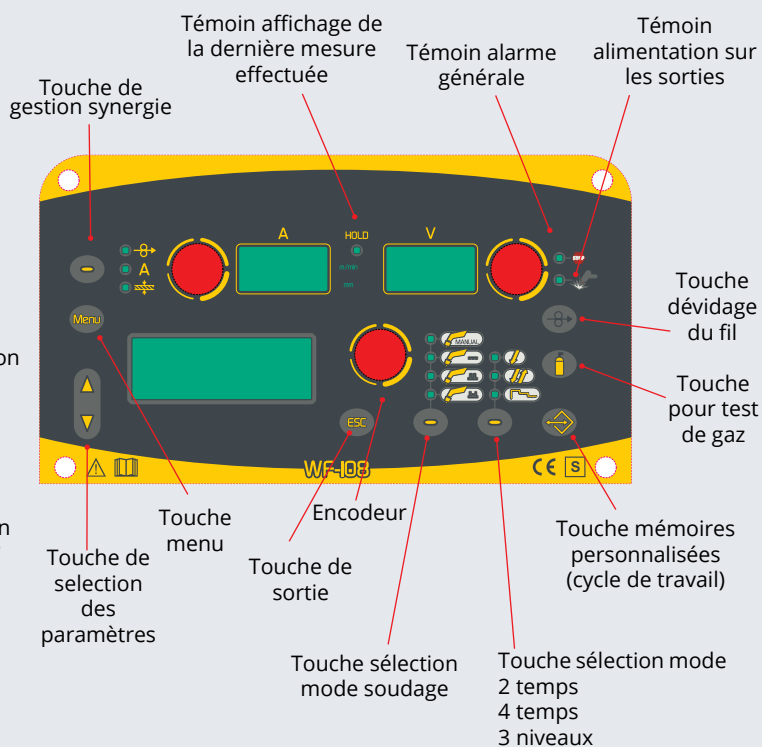
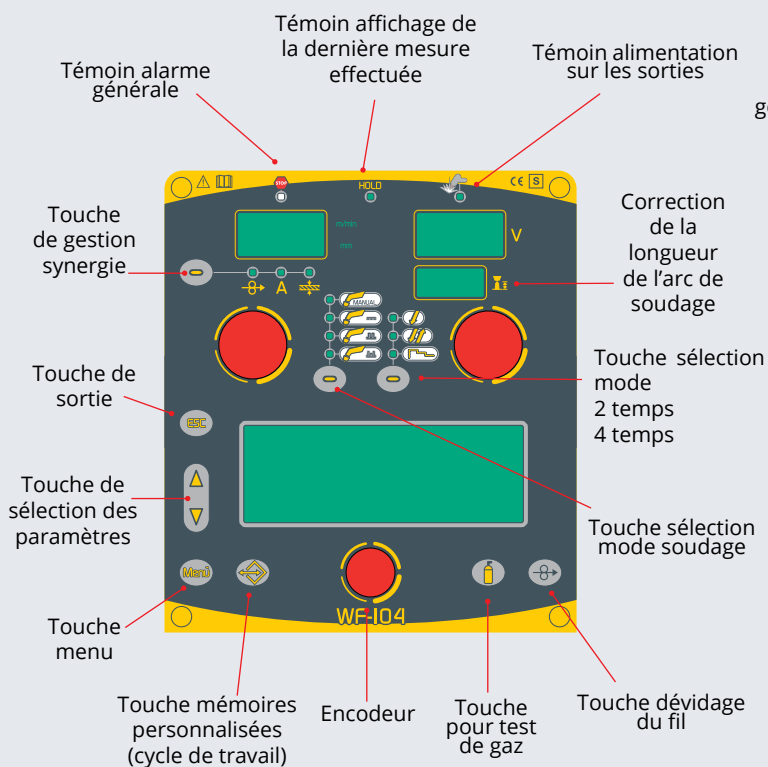
WF104 - WF108

Chariot dévidoir pour Power Pulse 322 - 402 - 502



Panneau de configuration WF104

Panneau de configuration WF108



WF104 - WF108

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

	WF104
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	23,8Kg

	WF108
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	680 x 380 x 280mm
	15,8Kg

Power Pulse 322 - 402 - 502

Plus et Accessoires

PLUS



STRUCTURE

Le Power Pulse 322 - 402 - 502 est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



ROUES ROBUSTES

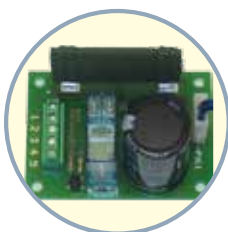
Les roues robustes de Power Pulse 322 - 402 - 502 assurent une traction lisse et durable.



TRANSPORT FACILE

Power Pulse 322 - 402 - 502 sont faciles à transporter dans les zones de travail les plus difficiles grâce au chariot ultra robuste

ACCESSOIRES



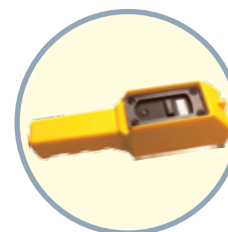
KIT
PUSH PULL



LOGICIEL DE MISE À NIVEAU



TORCHE
DIGIMANAGER



RC 08
COMMANDE À DISTANCE

Power Pulse 322-402-502

Fonctions Spéciales



W.ECO Technology Inside

Interférences réduites sur le réseau. Diminution de la consommation énergie

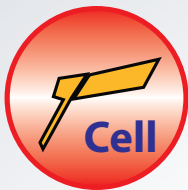
Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales.



HAC Hybrid Arc Control

Arc souple, projection réduite
Meilleur aspect du cordon

Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.



La dynamique élevée du courant de soudage permet de souder en électrodes (**MMA cellulosique**) de façon parfaite. Avec un contrôle parfait des électrode de type cellulosique. Une incrémentation du contrôle de la fusion et de la pénétration permettent une application idéale pour les applications hydrauliques, les oléoducs et l'industrie pétrochimique.



1 - Plus grande vitesse d'exécution

La forte dynamique appliquée à l'impulsion de l'arc du **Pulsé HS** permet d'obtenir un arc extrêmement **COURT** et **INTENSE** pour ainsi augmenter la pression et la fluidité du transfert et le mouillage des extrémités des pièces.

Cela garantit à l'opérateur (ou à l'automatisme) un avancement plus rapide de la torche avec un gain de temps moyen de 35%.

2 - Rapidité de dépôt horaire moyen

La forte dynamique appliquée à l'impulsion de l'arc permet d'augmenter la vitesse du fil en conservant la même intensité obtenue en mode **Pulsé Standard** ou **Spray Arc**. L'augmentation de la quantité de fil entrant dans le bain augmente logiquement le poids du dépôt dans l'unité de temps (kg/h).

3 - Faible apport thermique et moindres déformations plastiques

L'apport thermique sur la pièce en mode **Pulsé HS** par rapport au **Pulsé Standard** est inférieur de 35%.

4 - Meilleures caractéristiques mécaniques (Duretés et charges de rupture)

D'après les essais effectués et les duretés obtenues dans la zone fondue et dans la zone thermiquement altérée (**ZTA**), les résultats sont supérieurs pour le test avec soudage **Pulsé Standard** par rapport au test avec soudage **Pulsé HS**. Cela signifie qu'un plus grand apport thermique a provoqué une trempe, par conséquent, les structures moléculaires sont plus fragiles et montrent des charges de rupture plus élevées. Pour le soudage **Pulsé HS** les duretés et les charges de rupture sont conformes à la classe d'aciers à laquelle le matériau de base appartient. L'apport thermique n'a donc eu aucune influence sur la structure du matériau.

5 - Meilleure pénétration et moindre risque de collages

La pénétration obtenue en mode **Pulsé HS** (P2) est considérablement supérieure à celle obtenue en mode **Pulsé Standard** (P1). En outre le profil est plus plat grâce à l'excellent mouillage des extrémités des pièces

6 - Coûts de production et amortissement inférieurs

La vitesse de réalisation supérieure, associée au plus grand dépôt horaire moyen réduit considérablement les temps et les coûts d'exécution. La présence réduite de défauts de la pièce et l'absence presque totale de réusinage post-soudage permettent d'amortir les coûts de l'installation en peu de temps.

Power Pulse 322-402-502

Fonctions Spéciales



WELD THE WORLD



Power Root est la nouvelle fonctionnalité conçue et développée pour faciliter l'exécution de la première passe à la racine (passe root) dans les chanfreins de soudure. Power root convient aussi à l'assemblage de toles avec un jeu important ou de préparation très irréguliers. L'arc est extrêmement régulier dans toutes les positions de soudage et permet un contrôle optimal du bain de soudure, en particulier dans la position verticale descendante. En outre, la simplicité de la sélection et le réglage des paramètres "racine" ne nécessite pas une compétence spécifique de la part du soudeur.



Jeu Important

Le transfert à froid de la goutte permet un arc stable, même avec un jeu important. La maniabilité est fortement augmentée. Le bain de soudure est régulier et d'une excellente fluidité.

Joints à V / Pipe Welds



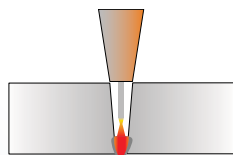
- L'arc court optimisé permet une pression d'arc élevée - même dans des positions difficiles.
- La qualité est également garantie sur les soudures en verticale descendant ou corniche.
- La vitesse de soudage avec Power Root est jusqu'à 4 fois plus rapide que avec le procédé conventionnel.



Différence entre un arc standard Mig Mag et Power Focus

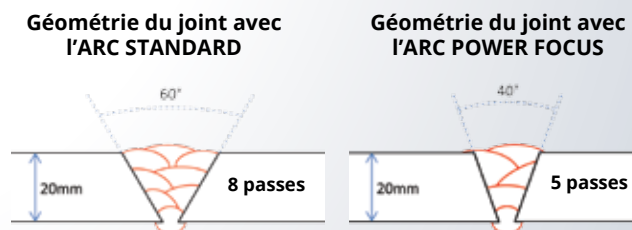
La différence entre un arc Standard Mig Mag et Power Focus est dans sa concentration et pression. La concentration de l'arc Power Focus permet de concentrer la température élevée de l'arc dans la partie centrale du dépôt, en évitant la surchauffe des bords de la soudure-

Caractéristique l'arc Power Focus



Dans l'application des joints bout à bout l'arc Power Focus reste concentré à l'intérieur du chanfrein en permettant la pénétration complète. De cette façon, il est possible d'avoir des chanfreins très étroits qui nécessitent moins d'usinage mécanique de préparation et par conséquent moins de passées de remplissage.

Géométrie du joint avec Power Focus



Jusqu'à 40% moins de volume à remplir!

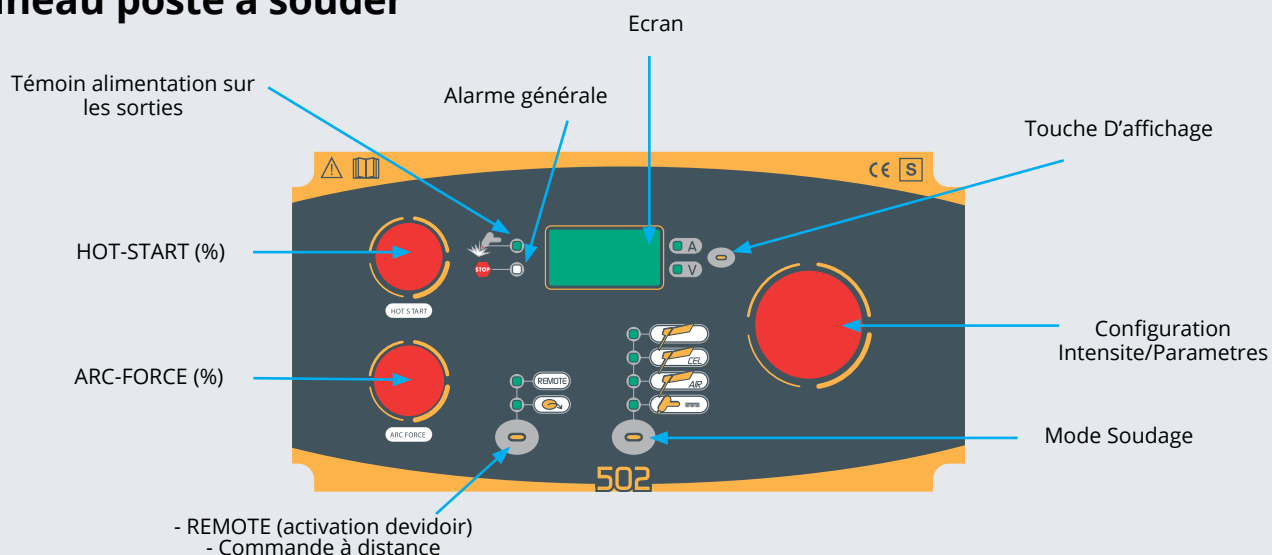
Power Focus fournit un arc stable, même avec stick-out très long (50 mm)

Cruiser 322-402-502 Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG DC LIFT - MMA - MMA CELLULOSIC - ARC AIR



Panneau poste à souder



Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic sont des postes à souder professionnels à technologie onduleur triphasé (400A 100% à 40°C) avec chariot dévidoir séparé pour le soudage MIGMAG

Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic disposent également des procédés suivants : MMA, Cellulosique, Lift TIG DC et ARC AIR (402-502). Une large gamme de programmes synergiques MIG/MAG facilite la sélection des paramètres de soudage.

Excellente performance même avec de longs faisceaux (50m).

	Cruiser 322 Synergic						Cruiser 402 Synergic			Cruiser 502 Synergic											
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz											
	25A@						32A@			40A@											
	MIG-MAG		TIG-WIG		MMA		MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA					
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%			50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%			
I_2	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A			500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A			
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		5A - 400A		20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
U_0	11/73V						9-81V			9/81V											
$P_{T\text{ MAX}}$	15,2kVA - 11,6kW						18,4kVA - 16,8kW			25,5kVA - 23,4kW											
IP	23						23			23											
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)			1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)											
	132,5Kg (H ₂ O)						154,5Kg (H ₂ O)			154,5Kg (H ₂ O)											

TECHNOLOGIE



PROCESS



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA



ARC AIR

FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde

WF103 - WF105

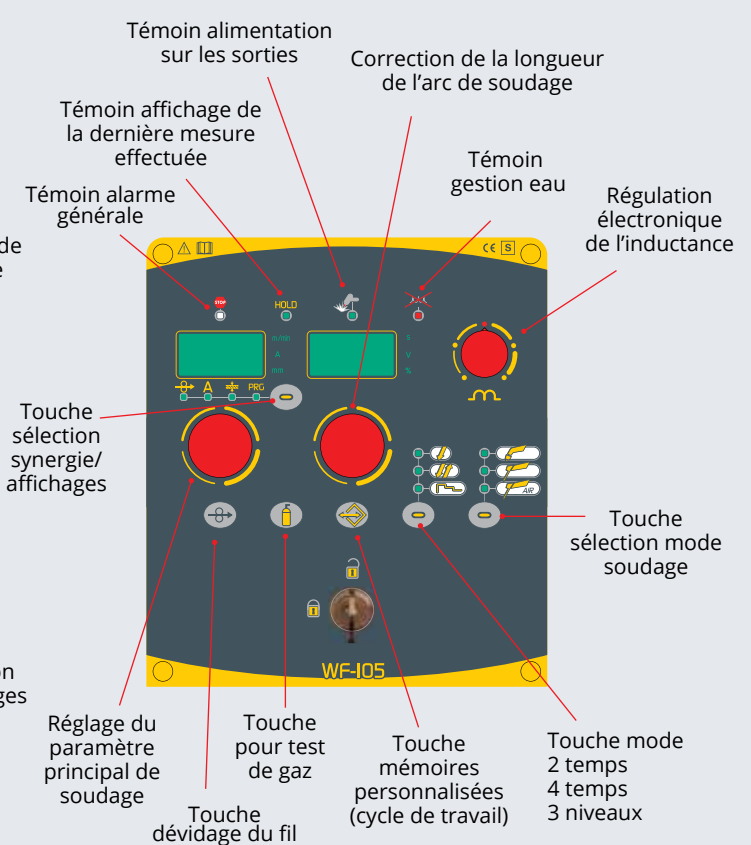
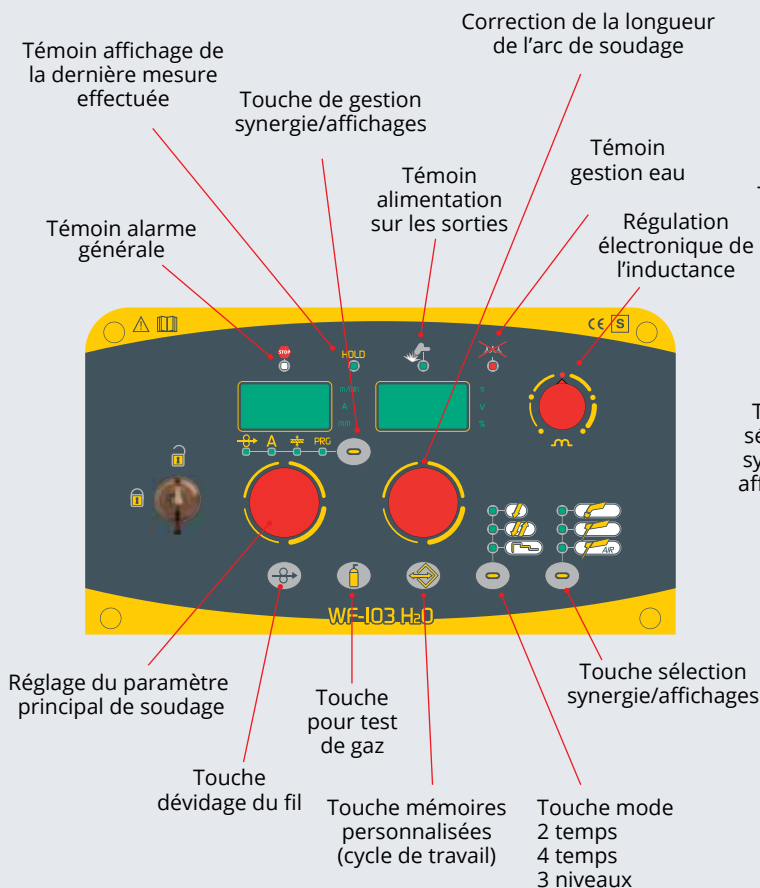
Chariot dévidoir pour Cruiser 402-502 Synergic



Prise DIX pour soudage à l'arc

Panneau de configuration WF103

Panneau de configuration WF105



WF103 - WF105

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

	WF103
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/min
	n°4 (ø30mm - ø22mm) Fe 0,8 - 1,6mm Al 0,8 - 1,6mm FCW 0,8 - 1,6mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23S
	680 x 280 x 380mm
	15,6Kg

	WF105
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	24,0Kg

Cruiser 322-402-502 Synergic

Plus et Accessoires

PLUS



STRUCTURE

Le Cruiser 322 - 402 - 502 Syn est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



ROUES ROBUSTE

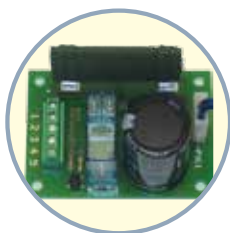
Les roues robustes de Cruiser 322 - 402 - 502 Syn assurent une traction lisse et durable.



TRANSPORT FACILE

Les Cruiser 322 - 402 - 502 Syn sont faciles à transporter dans les zones de travail les plus difficiles grâce au chariot ultra robuste.

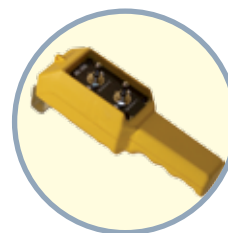
ACCESSOIRES



KIT PUSH PULL



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE

Cruiser 322-402-502 Synergic

Fonctions Spéciales



W.ECO Technology Inside

Interférences réduites sur le réseau. Diminution de la consommation énergie

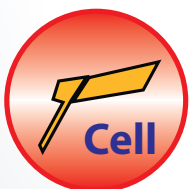
Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales.



HAC Hybrid Arc Control

Arc souple, projection réduite
Meilleur aspect du cordon

Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.



La dynamique élevée du courant de soudage permet de souder en électrodes (**MMA cellulosique**) de façon parfaite. Avec un contrôle parfait des électrode de type cellulosique. Une incrémentation du contrôle de la fusion et de la pénétration permettent une application idéale pour les applications hydrauliques, les oléoducs et l'industrie pétrochimique.

HAC (Hybrid Arc Control)



SPRAY ARC:

HAC vous permet d'obtenir un arc spray qui a une meilleure pénétration à la racine, un apport de chaleur moindre, des vitesses de soudage supérieures et l'absence d'incisions marginales et de projections.



TÔLES MINCES:

HAC fournit un arc court souple et contrôlé, même en présence de paramètres configurés au minimum, avec peu de projections, une bonne mouillabilité des bords, des chauffés et des déformations réduites pour les soudages de fines épaisseurs.



SOUDAGE EN POSITION:

HAC fournit un arc court avec une fusion optimale aux marges du cordon, ce qui facilite les soudages au plafond et verticale montante.



BURN BACK:

Le fil est toujours coupé d'une manière optimale à la fin du soudage pour assurer des amorçages successifs parfaits.



POSITION PG:

HAC vous permet de souder des tôles minces en position verticale descendante, avec jusqu'à 5 mm de séparation entre les bords.



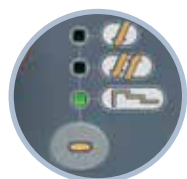
SOUDAGE PAR POINTS:

les commandes personnalisées, peu de projections et haute vitesse d'exécution donnent des points de soudure parfaits.



SOFT START:

La vitesse d'amenée du fil à la pièce et le procédé de soudage sont synergiques; ils assurent très peu de projections à l'amorçage avec n'importe quel type de matériel.



3T SPECIAL: permet de configurer et de rappeler en mode automatique, à l'aide du bouton de la torche, trois niveaux différents de courant pour des cordons de haute qualité; conseillé pour le soudage de l'aluminium.



NIVEAU 3: Un courant réduit termine le soudage d'une manière optimale, en remplissant le cratère final sur le cordon.



NIVEAU 2: On utilise le courant de soudage optimisé pour l'épaisseur et l'usinage exigés.



NIVEAU 1: Un courant initial adéquat fournit une excellente pénétration dès l'amorçage.

Power Pulse 322 - 402 - 502 Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Composition modulaire

À partir d'un poste à souder MMA
pour une configuration d'un poste
à souder
Multifonction MIG MAG Sinergique
ou MIG MAG Pulsé / Double pulsé



CRUISER
322 - 402 - 502



WF108

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets 120W

+ KIT
POWER PULSE

WF104

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W

WF105

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W

WF103

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets 120W



+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ FAISCEAU

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ FAISCEAU



Power Pulse 322 - 402 - 502

Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Une réalité industrielle solide, où la production est le résultat des importants investissements dans la recherche, la conception et les expérimentations.

Depuis 1997, WECO fabrique et commercialise des systèmes pour le soudage.

Le siège social et opérationnel, situé dans le nord Italie, comprend bureaux, zone de production, zone de conception et entrepôts, qui couvrent les besoins d'une large diffusion des réseaux de vente dans tout le pays et à l'étranger.

La vaste gamme de machines à souder et la disponibilité d'un stock important des produits, peuvent répondre rapidement aux différents besoins des clients.

La gestion dynamique, une expérience commerciale éprouvée, ainsi que la connaissance des problèmes d'application, assurent que l'entreprise est à la pointe dans son domaine .

WECO signifie des solutions qui améliorent la productivité, qui optimisent le temps d'intervention, qui minimisent les coûts d'exploitation, en garantissant toujours une performance dans toutes les conditions de travail.



WELD THE WORLD

WECO srl
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944
www.weco.it

Distributeur