



WELD THE WORLD




Discovery 221AC/DC













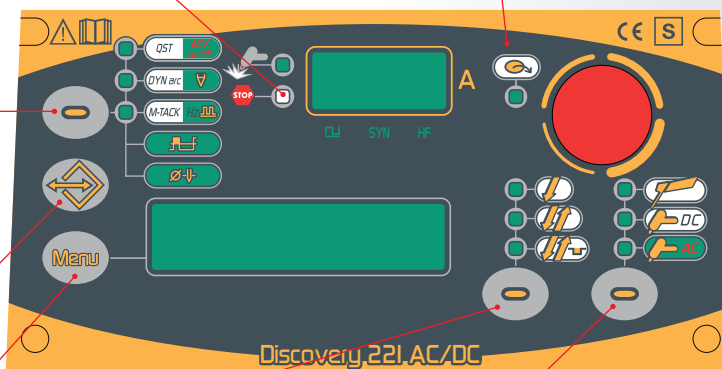
Discovery 221AC/DC



TIG AC/DC HF - MMA






-  Témoïn alimentation sur les sorties
-  Témoïn alarme générale
-  Témoïn de contrôle à distance

-  Q START  Mix AC/DC
-  DYNAMIC ARC  Extra Fusion
-  MULTI-TACK  AC Freq.
-  Balance 
-  Ø Tungsten 



-  Touche mémoires personnalisées (cycle de travail)
-  Touche sélection paramètres

-  Témoïn Mode 2 temps
-  Témoïn Mode 4 temps
-  Témoïn Mode 4 temps Bi-niveau

-  MMA
-  DC-TIG
-  AC-TIG

Discovery 221AC/DC

Caracteristiques Techniques



WELD THE WORLD

Discovery 221AC/DC est un poste à souder de type onduleur, innovant et complet, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéal pour les soudages TIG DC et AC. **Discovery 221AC/DC** est recommandé pour les opérations d'entretien, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et aérospatiale, construction navale, l'industrie alimentaire, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

- 50 mémoires
- Utilisation possible de torches avec potentiomètres et bouton up/down
- Groupe de refroidissement démontable

Discovery 221AC/DC						
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	16A			25A		
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	35%	60%	100%	40%	60%	100%
$\cdot I_2$	220A	180A	160A	180A	150A	120A
I_2	5A - 220A			10A - 180A		
U_0	79/10V					
$P_{I\text{ MAX}}$	6,2kVA - 6,1kW					
IP	23S					
	460 x 230 x 325mm					
	19,5Kg					

TECHNOLOGIE



PROCESS



TIG



MMA

FONCTIONS SPÉCIALES



SYN



2,5KHz



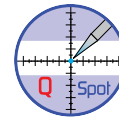
START



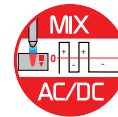
MULTITACK



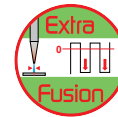
Dynamic Arc



Spot



MIX AC/DC



Extra Fusion

MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

INDUSTRIE



Entretien



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux

Discovery 221AC/DC

Fonctions Spéciales



Le **TIG pulsé** avec une fréquence allant jusqu'à 2500Hz permet de souder des épaisseurs très minces avec le contrôle total de l'arc et un apport thermique très bas à la pièce. TIG pulsé jusqu'à 2,5 kHz. Possibilité de souder des épaisseurs très minces avec un très faible apport de chaleur et une concentration de l'arc qui permet une précision et un contrôle de la fusion maximale.



Pulsé SYN (Synergique) permet d'avoir toujours une impulsion équilibrée en réglant uniquement le courant de soudures. Le générateur règle automatiquement d'une manière synergique les valeurs de courant de base, le temps de crête et la fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage réglé. Utile pour les applications sur des plaques légèrement oxydées. Éviter l'ébullition du bain et réduit la contamination de l'électrode.



La fonction **Q-START** (Quick-Start) facilite l'assemblage. En activant cette fonction, la machine passe automatiquement en courant pulsé synergique pendant une durée prédéfinie. Les impulsions qui en dérivent créent un déplacement du matériel fondu des deux bords pour en accélérer l'union. Elle très utile en cas de bords montrant de légères ouvertures ou en cas de préparation irrégulière. Il est possible de régler la durée de la série d'impulsions (de 0,1 seconde à 10 seconde) en fonction de l'épaisseur et de la géométrie de la tôle à souder.



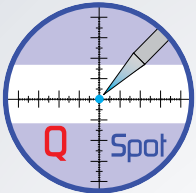
La fonction **DYNAMIC ARC** permet de maintenir constant le produit tension x intensité. Le générateur augmente l'intensité de soudage à mesure que la tension d'arc diminue et réduit la valeur du courant de soudage lorsque la tension d'arc augmente. La valeur DynARC peut se régler à un minimum de 10 ampères jusqu'à un maximum de 50 ampères à chaque variation de 1Volt soit positive que négative.



Soudage TIG avec DYNAMIC ARC



Normale Soudage TIG



La fonction **Q-Spot** (Quick Spot) permet de réduire au minimum les temps de soudage par points des tôles fines. L'opérateur appuie aisément l'électrode de tungstène sur le point de fixation, obtenant ainsi un contrôle parfait du point de jonction. Suite au soulèvement de l'électrode, la machine émet une impulsion de courant de soudage à très forte intensité pour une durée prédéfinie très brève (de 0,01 s à 1 s). Le temps d'impulsion varie en fonction du type de tôle à unir. Le point ainsi soudé se referme instantanément avec un apport thermique minimum en laissant le métal blanc, propre et quasiment froid.

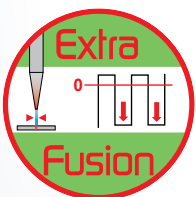
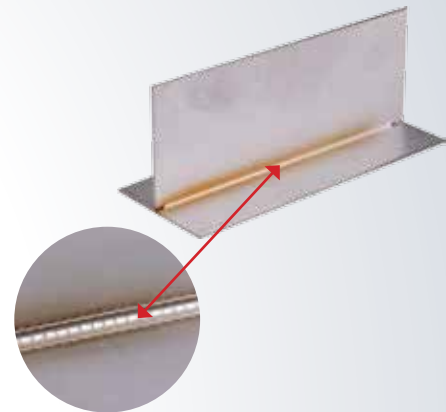
Tuyau de soudure (bout à bout)
Ø 31,75 x 2 mm.



Soudage en angle de tôles d'épaisseur de 0,6 mm.



Le système **MULTITACK** permet d'abaisser l'apport thermique au minimum lors de l'union de deux pièces d'épaisseur réduite (0,6mm - 0,8mm). La fréquence d'amorçage à brefs intervalles permet de limiter au minimum la déformation. La possibilité de régler la fréquence de la série d'amorçages dans l'unité de temps permet d'adapter l'arc électrique à la vitesse de soudage et à la géométrie du joint.

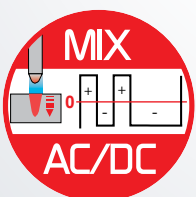


Cette fonction **EXTRA FUSION** permet de transférer vers la partie négative la forme d'onde par rapport à zéro. Il est ainsi possible de créer un bain de fusion pénétrant et très précis, qui permet de souder des épaisseurs très réduites avec une pointe d'électrode comparable à celle d'une électrode pour soudage TIG DC -. La valeur réglable de nos générateurs TIG AC/DC varie entre 0% et 80% (en référence au pourcentage de demi-onde en DC -). La fonction est déconseillée pour le soudage de grandes épaisseurs étant donné que le composant DC+ ne permet pas de garantir un nettoyage optimal (décapage) de la pièce lors du soudage.

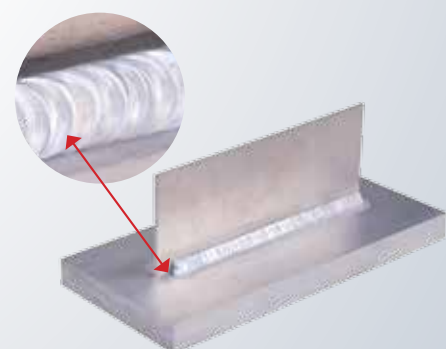
Soudage de l'arête d'un spécimen de 0,8mm d'épaisseur.



Détail du soudage d'arête. On remarque le niveau de finition et la précision du soudage obtenus.



Cette fonction **MIX AC/DC** permet de moduler le courant de soudage en alternant une demi-période en TIG AC et une demi-période en TIG DC -. Cela permet d'associer l'efficacité du soudage TIG AC à la pénétration du soudage TIG DC -, pour obtenir de grandes vitesses de soudage et créer plus rapidement le bain de soudage sur des pièces froides. Il est possible en outre de souder de plus fortes épaisseurs avec des ampérages moins élevés, étant donné que la section DC - est plus élevée qu'une forme d'onde totalement AC. Le paramètre réglable par l'opérateur est le pourcentage d'onde AC par rapport à l'onde DC - sur toute la période variable de 10% à 80%.



Discovery 221AC/DC

Plus et configurations



H₂O

AIR

PLUS



LÉGER



COMPACT



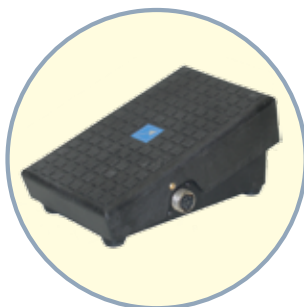
TRANSPORTABLE



**Discovery 221AC/DC
avec Trolley 02 et C.U.12**

**Discovery 221AC/DC
avec Trolley P et C.U.12**

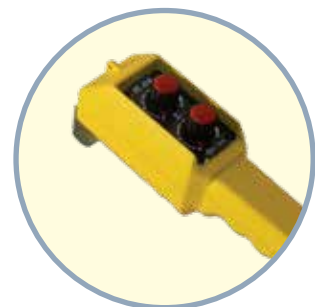
ACCESSOIRES



COMMANDE À PÉDALE



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE

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