



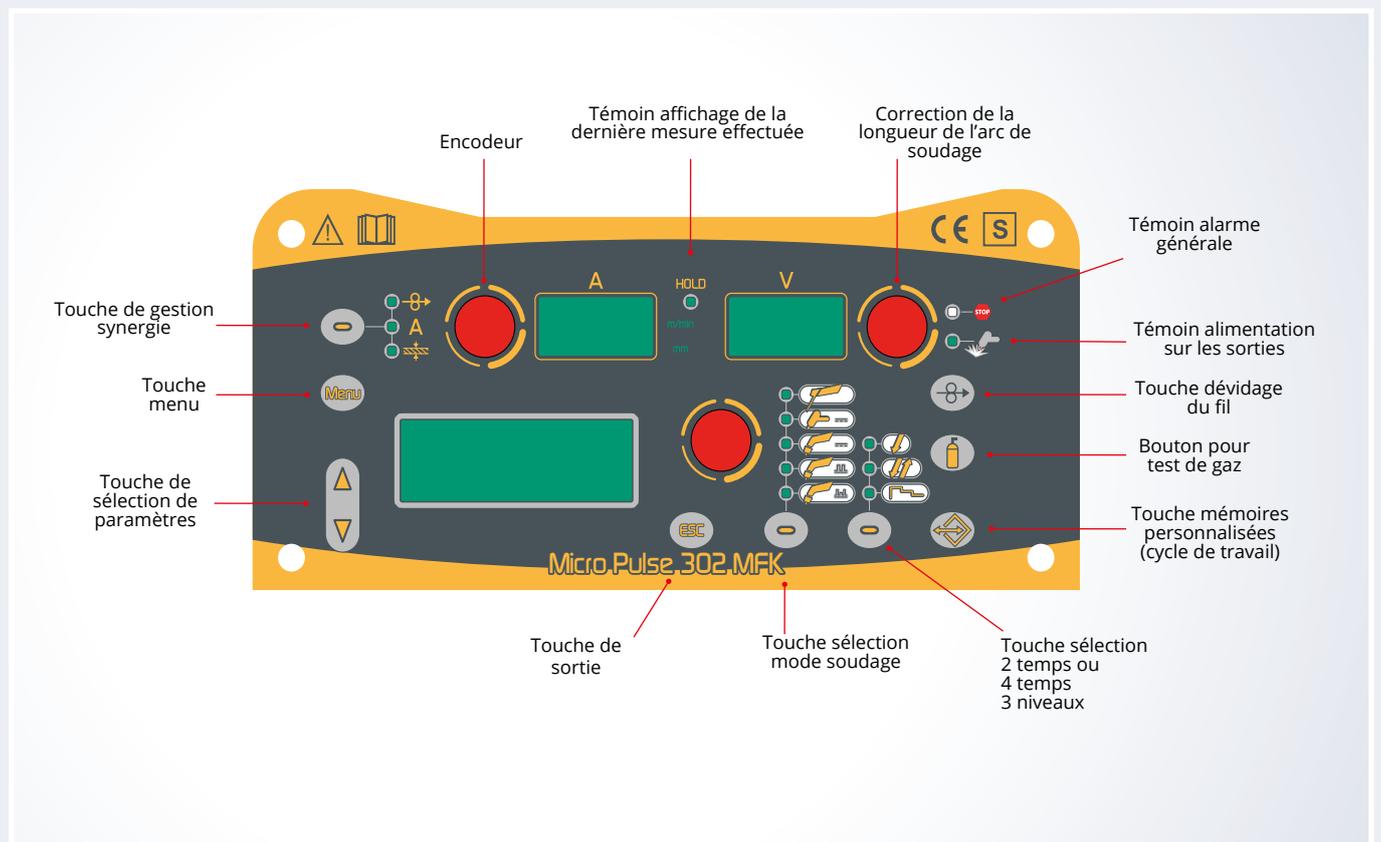
WELD THE WORLD

MicroPulse 302MFK



MicroPulse 302MFK

MIG/MAG Pulsé/Double Pulsé/Synergic - TIG DC LIFT - MMA



MicroPulse 302MFK

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

MicroPulse 302MFK est un poste à souder de type onduleur triphasé, synergique, compact et robuste pour le soudage MIG-MAG, MMA et Lift TIG.

Les modalités MIG/MAG disponibles sont: Manuel, Synergique Pulsé Synergique et Double Pulse Synergique. Les modalités Pulsé Synergique et Double Pulsé Synergique garantissent une excellente esthétique du cordon, sans éclats ni déformations lors du soudage de l'aluminium, l'acier inoxydable et des aciers communs.

MicroPulse 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
% _{40°C}	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
I_2	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
I_2	20A - 300A			5A - 250A			5A - 250A		
U_0	11/60V								
$P_{I\ MAX}$	10,3KVA - 9,7kW								
IP	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	24,4 Kg								

TECHNOLOGIE



PULSÉ



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA

PROCESS

FONCTIONS SPÉCIALES



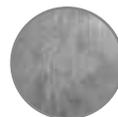
MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox

INDUSTRIE



Entretien



Industrie



Chantier naval

MicroPulse 302MFK

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.



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).

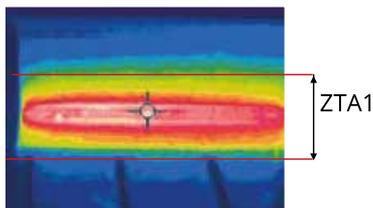
3 - Faible apport thermique et moindres déformations plastiques

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

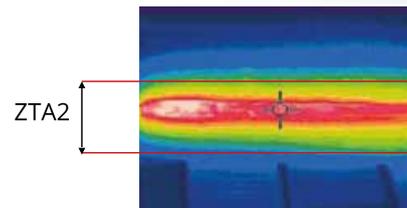
4 - Meilleures caractéristiques mécaniques (Duretés et charges de rupture)

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.

Joint à angle épaisseur 10,0mm
Pulsé Standard

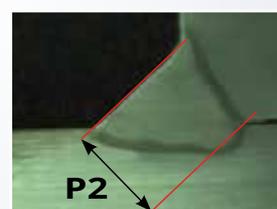
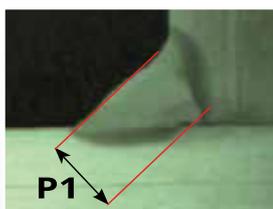


Joint à angle épaisseur 10,0mm
Pulsé HS



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.

MicroPulse 302MFK

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.



Jeau 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

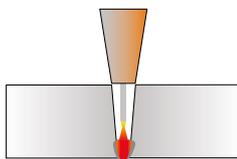
- L' arc court optimisé permet une pression d' arc élevée - même dans des positions difficiles .
- La qualité est également garantie sur les soudures en verticale descendant ou corniche .
- La vitesse de soudage avec Power Root est jusqu'à 4 fois plus rapide que avec le procédé conventionnel.



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-

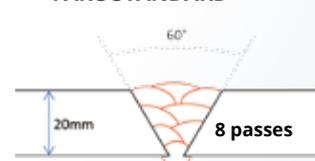
Caractéristique l'arc Power Focus



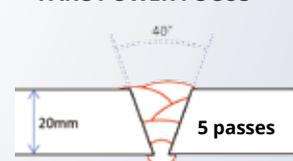
Dans l'application des joints bout à bout l'arc Power Focus reste concentré à l'intérieur du chanfrein en permettant la pénétration complète. De cette façon, il est possible d'avoir des chanfreins très étroits qui nécessitent moins d'usinage mécanique de préparation et par conséquent moins de passées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

Géométrie du joint avec Power Focus

Géométrie du joint avec l'ARC STANDARD



Géométrie du joint avec l'ARC POWER FOCUS



Jusqu'à 40% moins de volume à remplir!

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

MicroPulse 302MFK

Fonctions Spéciales



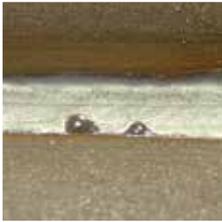
HAC Hybrid Arc Control

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.



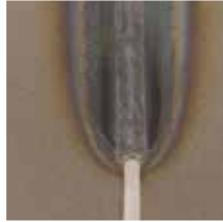
BURN BACK:

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



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.



POSITION PG:

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



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 PAR POINTS:

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



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.



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.



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.

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.

MicroPulse 302MFK

Plus et Accessoires



WELD THE WORLD



MicroPulse 302MFK +
Refroidisseur C.U.11



MicroPulse 302MFK
+ Refroidisseur C.U.11
+ Trolley 03

ACCESSOIRES



KIT
PUSH PULL



LOGICIEL DE MISE À NIVEAU



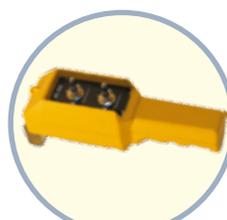
TORCHE
DIGIMANAGER



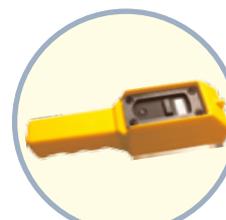
TORCHE
UP & DOWN



RC 04
COMMANDE À DISTANCE



RC 06
COMMANDE À DISTANCE



RC 08
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