



WELD THE WORLD

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



# Générateur: Cruiser 322T - 402T - 502T

TIG DC - Composition modulaire



## MMA



Cruiser 322T - 402T - 502T permet de souder le type d'électrode: BASIQUE - RUTILE - CrNi - Aluminium

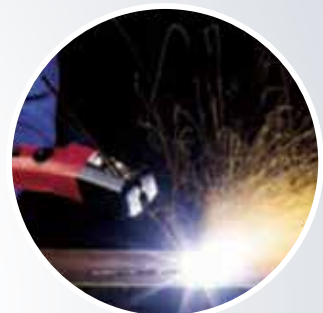
## TIG DC



Weco a développé de nouvelles fonctions TIG offrant une solution pour toutes les applications. Même "l'impossible devient possible".

## GOUGEAGE/ARC AIR

(pour 402T - 502T)



La fonction ARC AIR permet de gouger avec des électrodes au carbone jusqu'à 6mm de diamètre (Cruiser 402T) et 8mm (Cruiser 502T).

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

# Générateur: Cruiser 322T - 402T-502T

## Caractéristiques Techniques

**Cruiser 322T-402T-502T** sont postes à souder de type onduleur, innovants et complets, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéals pour les soudages TIG DC et MMA.

**Cruiser 322T-402T-502T** sont recommandés pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et aérospatiale, construction navale, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

	Cruiser 402T			Cruiser 502T		
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	32A@			40A@		
	TIG - WIG		MMA	TIG - WIG		MMA
$\%_{0_{40^{\circ}C}}$	100%	100%		50%	60%	100%
$I_2$	400A	400A		500A	460A	400A
$I_2$	5A - 400A	10A - 400A		5A - 500A	10A - 500A	
$U_0$	9-81V			9-81V		
$P_{I_{MAX}}$	18,4kVA - 16,8kW			25,5kVA - 23,4kW		
IP	23			23		
	690 x 290 x 450mm			690 x 290 x 450mm		
	55,2Kg(Générateur)			55,2Kg(Générateur)		

	Cruiser 322T					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0_{40^{\circ}C}}$	-	60%	100%	-	60%	100%
$I_2$	-	320A	260A	-	300A	250A
$I_2$	5A - 320A			10A - 300A		
$U_0$	11/74V			11/74V		
$P_{I_{MAX}}$	14,3kVA - 11,0kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	45,0Kg (Générateur)					



## Ventilation latérale

Pour un Duty Cycle optimal de:  
322T: 250Ampere à 100% (40°C).  
402T-502T: 400Ampere à 100% (40°C).

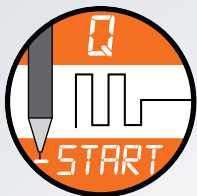
Pour un meilleur refroidissement des composants internes en augmentant la fiabilité du générateur. Toutes les parties électroniques sont hors du flux de l'air, par conséquent la machine peut travailler dans des milieux poussiéreux.



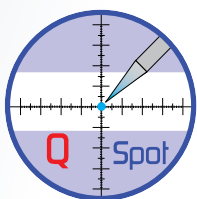


# Générateur: Cruiser 402T-502T

Générateur TIG/MMA professionnel



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 60 seconde) en fonction de l'épaisseur et de la géométrie de la tôle à souder.

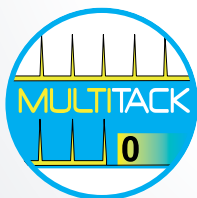


La fonction **Q-Spot (Quick Spot)** permet de réduire au minimum les temps de soudage par points des tôles fines. L'opérateur appuie aisément l'électrode de tungstène sur le point de fixation, obtenant ainsi un contrôle parfait du point de jonction. Suite au soulèvement de l'électrode, la machine émet une impulsion de courant de soudage à très forte intensité pour une durée prédéfinie très brève (de 0,01 s à 10s). 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.

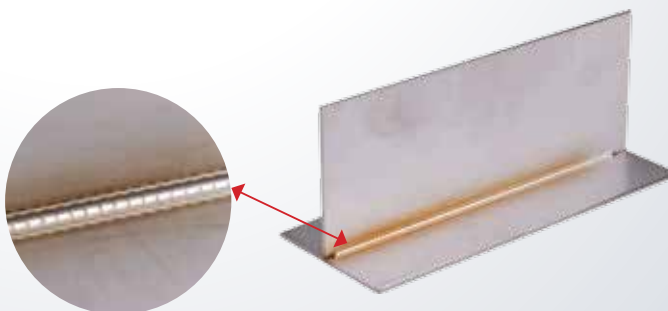
Tuyau de soudure  
(bout à bout)  
Ø 31,75 x 2 mm.



Épaisseur angle de  
virement 0,6 mm.



Le système **MULTITACK** permet d'abaisser l'apport thermique au minimum lors de l'union de deux pièces d'épaisseur réduite. 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.



# Générateur: Cruiser 402T-502T

Générateur TIG/MMA professionnel



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 1 ampères jusqu'à un maximum de 50 ampères à chaque variation de 1Volt soit positive que négative.

#### Avantages de soudage avec la fonction DynARC :

Vitesse de soudage supérieure - Déformations moindres  
Meilleure pénétration au sommet - Apport thermique concentré uniquement sur le soudage et non sur la zone à proximité - Moindre oxydation de la pièce et par conséquent moindres coûts de ré-usinage post-soudage - Meilleur contrôle du premier passage en matoir (utile pour tubistes et installateurs) - Risque de collage de l'électrode moindre lorsqu'elle touche le bain de soudage - Possibilité de travailler avec l'électrode très proche du bain de manière à en concentrer l'arc.



Soudage TIG avec Arc dynamique



Normale Soudage TIG



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.



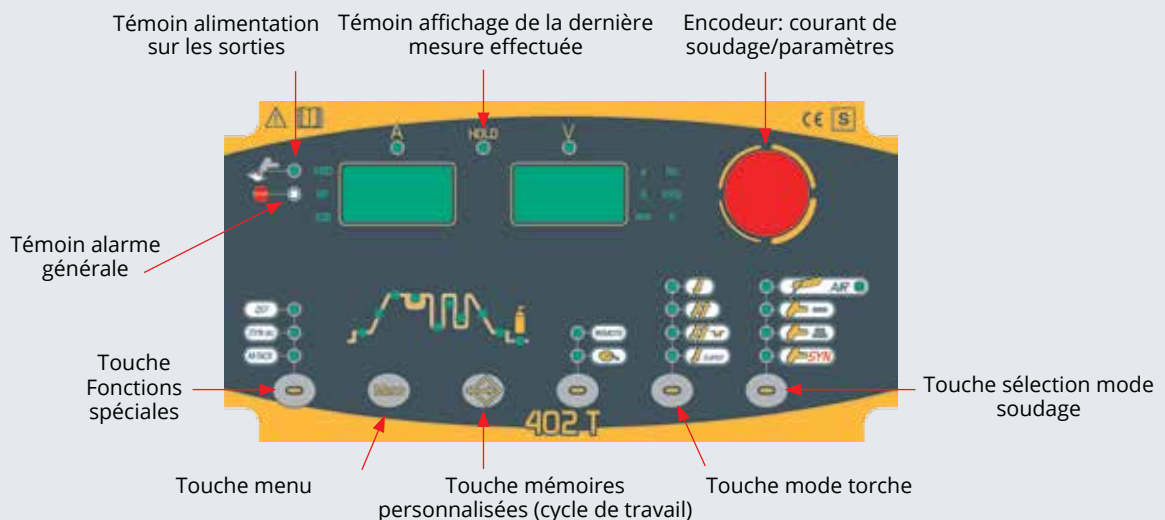
**Pulsé SYN** (Synergique) permet d'avoir toujours une impulsion équilibrée en réglant uniquement le courant de soudures. Le générateur règle automatiquement d'une manière synergique les valeurs de courant de base, le temps de crête et la fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage réglé.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

# Power Pulse 322T-402T-502T

MIG/MAG PULSÉ/DOUBLE PULSÉ/SYNERGIC - TIG DC HF - MMA - ARC AIR



## Panneau poste à souder



# Power Pulse 322T-402T-502T

## Caractéristiques Techniques

**Power Pulse 322T-402T-502T** sont des postes à souder professionnels à technologie onduleur triphasé avec chariot dévidoir séparé pour le soudage MIGMAG SYN, MIG/MAG PULSÉ et DOUBLE PULSÉ. Une large gamme de programmes synergiques MIG/MAG facilite la sélection des paramètres de soudage.

Excellente performance avec MIG MAG avancé HSL, Power Focus et Power Root.

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

	Power Pulse 322T						Power Pulse 402T						Power Pulse 502T								
	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				
% <sub>40°C</sub>	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		10A - 400A		20A - 500A		5A - 500A		10A - 500A				
$U_o$	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 <sub>2</sub> O)						1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)						1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)								
	144Kg (H <sub>2</sub> O)						153,4Kg (H <sub>2</sub> O)						153,4Kg (H <sub>2</sub> O)								

### TECHNOLOGIE



PULSÉ



MIG MAG



TIG LIFT



MMA



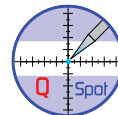
ARC AIR

### PROCESS

### FONCTIONS SPÉCIALES MIG MAG



### FONCTIONS SPÉCIALES TIG DC HF



### MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

### INDUSTRIE



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde



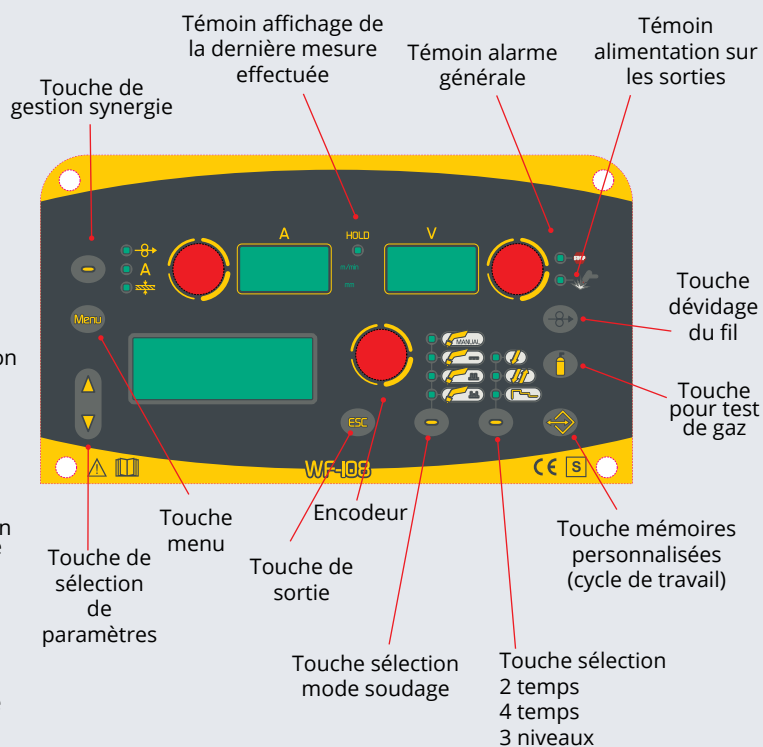
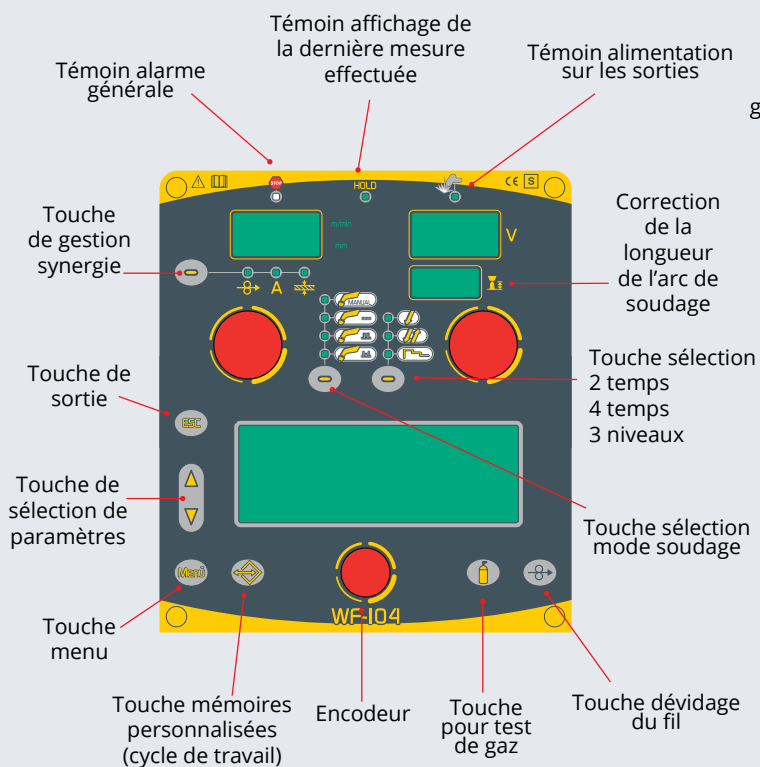
# WF104 - WF108

Dévidoir pour Power Pulse 322T - 402T - 502T



**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 280 x 380mm
	15,8Kg

## Power Pulse 322T-402T-502T

Plus et Accessoires

### PLUS



#### STRUCTURE

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



#### ROUES ROBUSTES

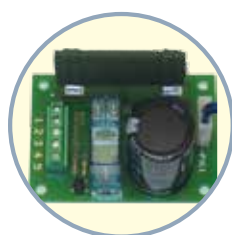
Les roues robustes de Power Pulse 322T-402T-502T assurent une traction lisse et durable.



#### TRANSPORT FACILE

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

### ACCESSOIRES



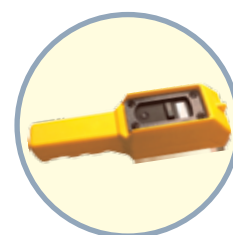
KIT  
PUSH PULL



LOGICIEL DE MISE À NIVEAU



TORCHE  
DIGIMANAGER



RC 08  
COMMANDE À DISTANCE

# Power Pulse 322T-402T-502T

## 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.



### 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 322T-402T-502T

## Fonctions Spéciales



**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

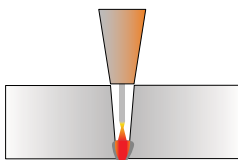
- L'arc court optimisé permet une pression d'arc élevée - même dans des positions difficiles.
- La qualité est également garantie sur les soudures en verticale descendant ou corniche.
- La vitesse de soudage avec Power Root est jusqu'à 4 fois plus rapide que avec le procédé conventionnel.



### 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-

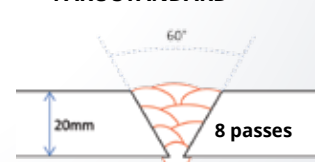
#### Caractéristique l'arc Power Focus



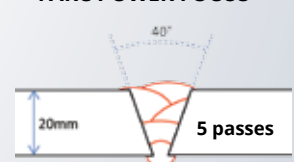
Dans l'application des joints bout à bout l'arc Power Focus reste concentré à l'intérieur du chanfrein en permettant la pénétration complète. De cette façon, il est possible d'avoir des chanfreins très étroits qui nécessitent moins d'usinage mécanique de préparation et par conséquent moins de passées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

#### Géométrie du joint avec Power Focus

##### Géométrie du joint avec l'ARC STANDARD



##### Géométrie du joint avec l'ARC POWER FOCUS

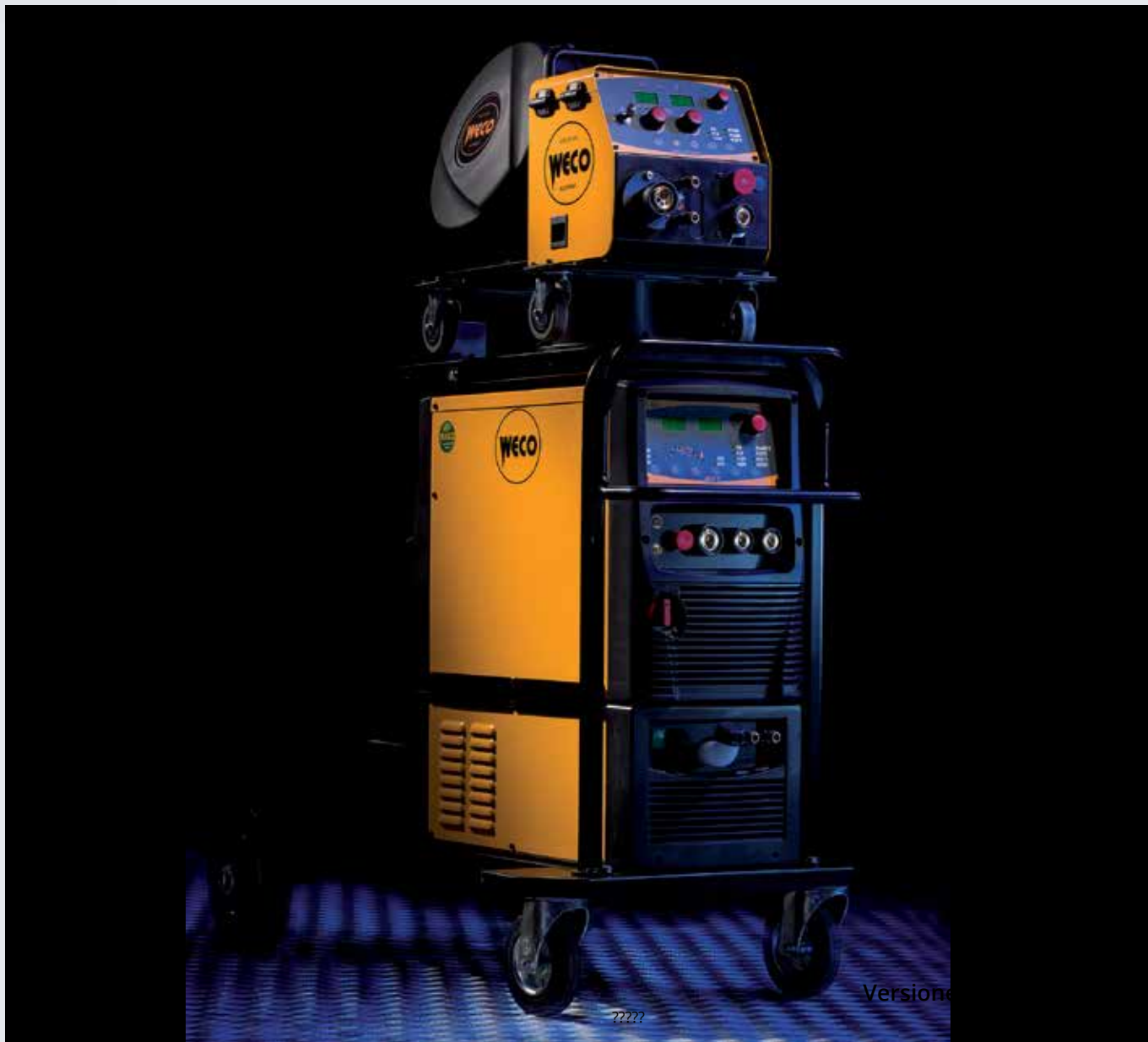


**Jusqu'à 40% moins de volume à remplir!**

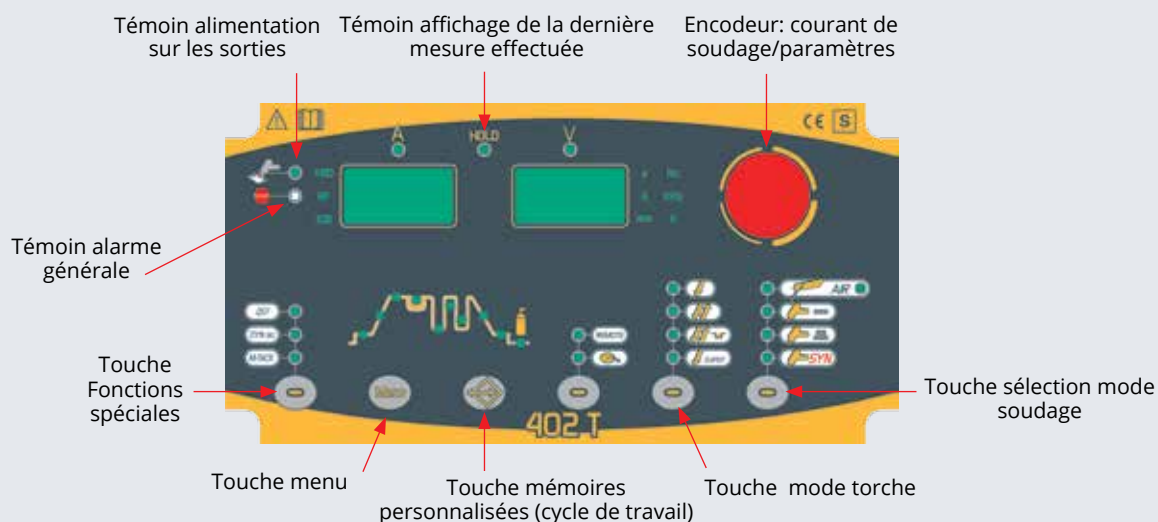
**Power Focus fournit un arc stable, même avec stick-out très long (50 mm)**

# Cruiser 322T-402T-502T Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG DC HF - MMA - ARC AIR



## Panneau poste à souder





# Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

## Caractéristiques Techniques

**Cruiser 322T - 402T - 502T 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 322T - 402T - 502T Synergic** disposent également des procédés suivants : MMA, Cellulosique, Lift TIG DC et ARC AIR.

Une large gamme de programmes synergiques MIG/MAG facilite la sélection des paramètres de soudage. Excellente performance même avec de longs faisceaux (50m).

	Cruiser 322T Synergic						Cruiser 402T Synergic						Cruiser 502T 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%	50%	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		10A - 400A		20A - 500A		5A - 500A		10A - 500A				
$U_0$	11/73V		11/73V		11/73V		9/81V						9/81V								
$P_{I\text{MAX}}$	15,2kVA - 11,6kW						18,8kVA - 16kW						25,5kVA - 23,4kW								
IP	23						23						23								
	1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)						1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)						1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)								
	137,1Kg (H <sub>2</sub> O)						159Kg (H <sub>2</sub> O)						159Kg (H <sub>2</sub> O)								

### TECHNOLOGIE



### PROCESS



MIG MAG



TIG LIFT



MMA



ARC AIR

### FONCTIONS SPÉCIALES TIG DC HF



SYN



2,5KHz



START



MULTITACK



Dynamic Arc



Spot

### MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

### INDUSTRIE



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde

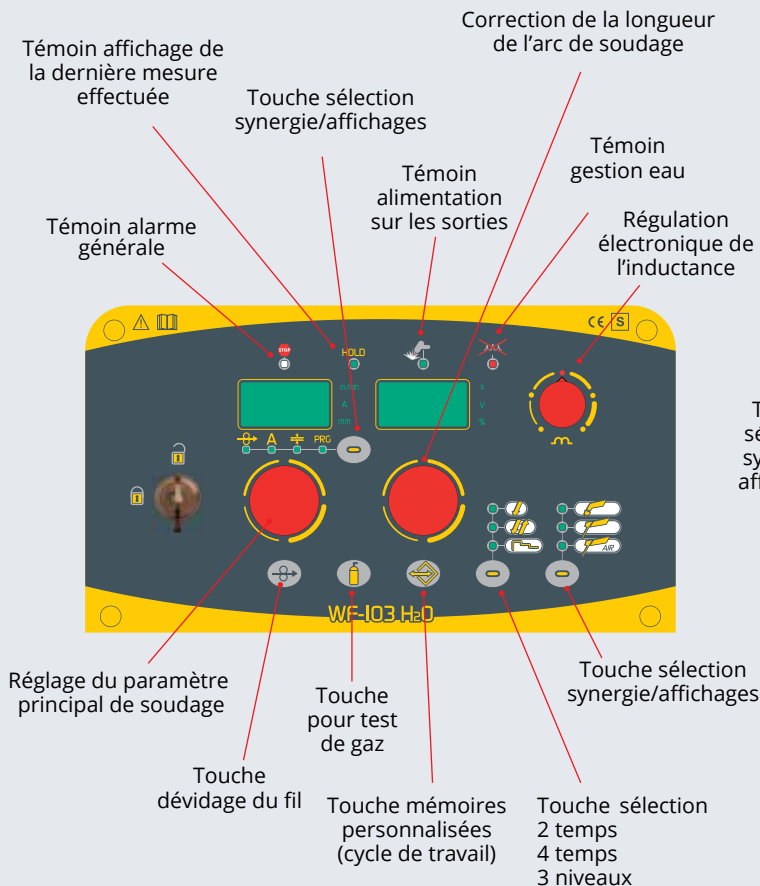
# WF103 - WF105

Dévidoir pour Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

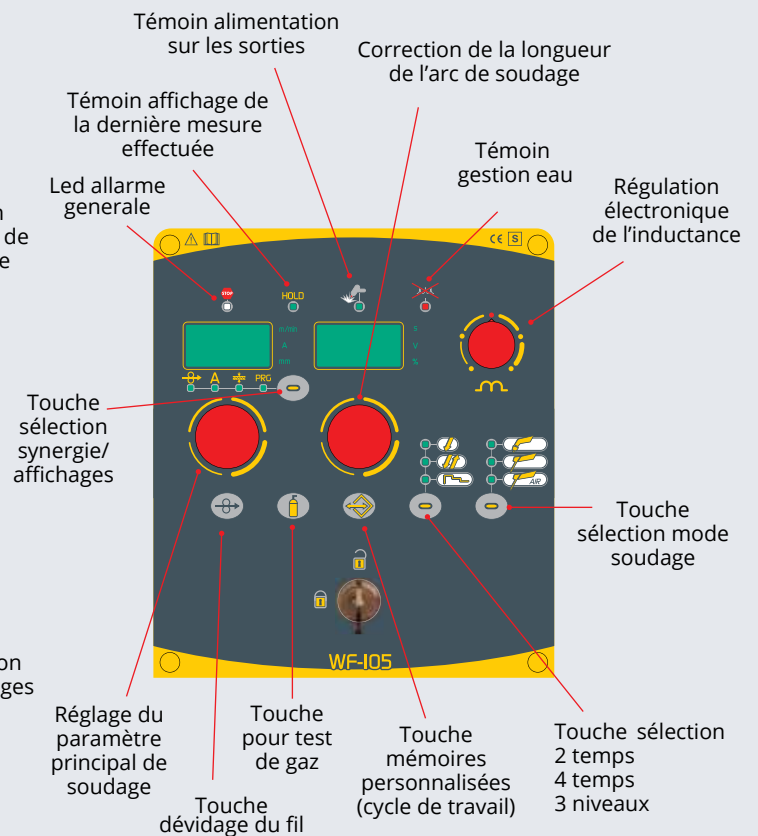


Prise DIX pour soudage à l'arc

## 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
	680x 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
	24Kg

## Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Plus et Accessoires

### PLUS



#### STRUCTURE

Le Cruiser 322T- 402T-502T 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

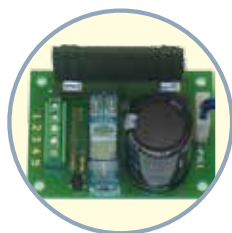
Les roues robustes de Cruiser 322T-402T-502T Syn assurent une traction lisse et durable.



#### TRANSPORT FACILE

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

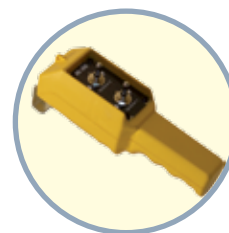
### ACCESSOIRES



KIT PUSH PULL



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE

# Cruiser 322T - 402T - 502T 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.

## 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 chauffes 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 322T - 402T - 502T Cruiser 322T - 402T - 502T 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**  
**322T - 402T - 502T**



**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 322T - 402T - 502T**

**Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic**

# Power Pulse 322T-402T-502T

Twin feeder - Air Cooled



**Air Cooled**

**Twin Feeder**

# Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Twin feeder - Air Cooled



**Twin Feeder**

**Air Cooled**



**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](http://www.weco.it)

Distributeur