



WELD THE WORLD



**POWER PULSE DIGITAL**  
**FEEL THE DIGITAL EXPERIENCE**



Entrez dans l'univers tactile Weco et découvrez une technologie qui donne d'excellents résultats. Un soudage parfait en toutes conditions.

## POWER PULSE DIGITAL

Poste à souder **MIG/MAG** et **MIG/MAG Pulsé** à très hautes performances pour le soudage des aciers ordinaires et inoxydables, ainsi que de l'aluminium et des alliages.

Les programmes spéciaux créés dans nos laboratoires garantissent d'excellents résultats esthétiques et métallurgiques.

La dernière technologie **Weco Digital Control**, le **Weco Multivoltage**, **PFC** et le système d'interface utilisateur **Quick Setting** garantissent des résultats parfaits quelles que soient les conditions d'utilisation.

Le cycle de travail de 400 A à 100 % (40 ° C) vous permet de travailler sans interruption, même dans les applications qui exigent des cycles de travail élevés.



L'unité dévidoir WF205 équipée du tableau de commandes complet offre toutes les fonctions disponibles sur le poste de travail

Dispositif dévidoir rotatif

Compartiment support-torche

Les poignées pratiques et maniables permettent un excellent transport du générateur quel que soit le milieu de travail

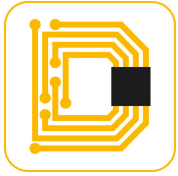
La fixation solide et sûre des câbles permet de préserver le câble de commande et le câble d'alimentation, en prolongeant la durée de vie du faisceau

Refroidisseur haute capacité de refroidissement (jusqu'à 1,6 KW)

Roues pivotantes équipées de système de blocage pour plus de sécurité sur le lieu de travail







**Technologie Weco Digital Control**

Une Stabilité d'arc garantie allée à un équilibre parfait de l'arc d'amorçage jusqu'à la fin du soudage. Le variateur de fréquence est contrôlé numériquement par le biais du dispositif **DSP (Digital Signal Processor** - processeur de signal numérique) de dernière génération permettant un contrôle rapide et précis de l'arc de soudage. Les paramètres de soudure sont contrôlés dynamiquement et modifiés en temps réel.



**Weco Multivoltage**

L'alimentation ne sera jamais un problème, même dans des conditions d'instabilité (comme celles des motogénérateurs). Il est possible de brancher le poste à n'importe quelle alimentation triphasée celle-ci s'adaptera automatiquement à la tension disponible sur le site pour garantir un soudage parfait. La plage d'alimentation triphasée utilisable va de 230 V ( $\pm 15\%$ ) à 400 V ( $\pm 15\%$ ) à 440 V ( $\pm 15\%$ ).



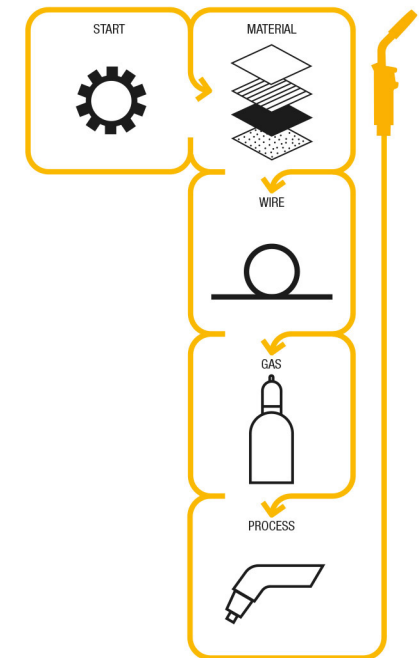
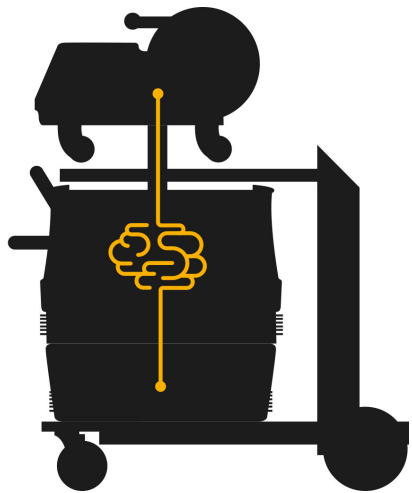
**Weco PFC**

Power Pulse Digital réduit considérablement le coût global de la consommation d'électricité requise, grâce aux dispositifs PFC (Power Factor Corrector). Quelques chiffres ? Les économies réalisées sont de 30 % par rapport à l'utilisation d'un variateur de fréquence traditionnel et de 45 % par rapport à un poste de soudage électromécanique.



**Interface Quick Setting**

Facilité d'utilisation optimale et interface intuitive même pour les soudeurs les moins expérimentés. Le grand écran de 5 pouces à haute résolution permet une visibilité optimale des paramètres, même dans les environnements peu éclairés. À cela, s'ajoutent des affichages à 7 segments qui permettent de visualiser les paramètres principaux même avec la cagoule de soudage. Le système **Quick Setting** facilite un paramétrage de soudage optimal en réduisant considérablement les délais de configuration de la machine.







### High Control (HC)

Le nouveau pulsé HC (High Control) est caractérisé par un contrôle de l'arc très rapide permettant d'optimiser le détachement de la goutte à une énergie considérablement réduite.

### Caractéristiques

- Plus de stabilité de l'arc de soudage avec une absence quasi totale de projection et de micro-projections
- Arc très sensible au mouvement de la torche
- Réduction de l'énergie transmise à la pièce soudée
- Transfert très linéaire avec une mouillabilité optimale des bords et une vitesse d'exécution très élevée

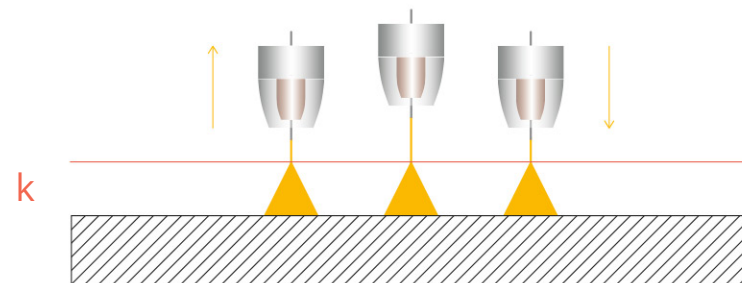
### PB - Soudage d'angle

S355 - ÉP 8 mm

plus de stabilité de l'arc de soudage avec une absence quasi totale de projection et de micro-projections



Arc très réactif et toujours équilibré par rapport au mouvement de la torche



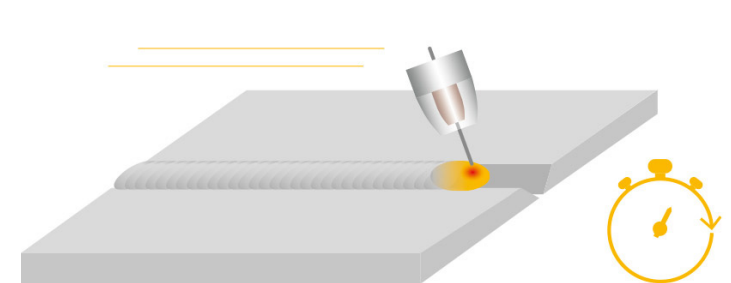
### PB - Soudage d'angle

Inox 304 - ÉP 2 mm

Réduction de l'énergie transmise à la pièce soudée



Transfert très linéaire avec une mouillabilité optimale des bords et une vitesse d'exécution très élevée.





**Power Root**

La fonction spéciale Power Root est un transfert à arc court contrôlé par une goutte froide qui garantit une très haute qualité des passes de racine.

**Caractéristiques:**

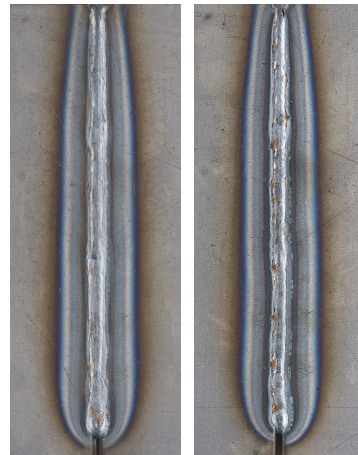
- Optimisation de la première passe
- Qualité du soudage vertical descendante
- Fonctionnalité avant gardiste
- Transfert à froid de la goutte
- Fusion parfaite des fines épaisseurs
- Soudage idéal lors de jeux importants

**PG - Soudure bout à bout**

S355 - ÉP 3 mm - GAP 1,5 mm



Avant / Arrière

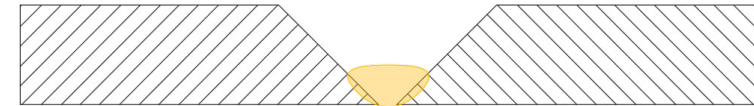


Application sur tôles avec bords ouverts

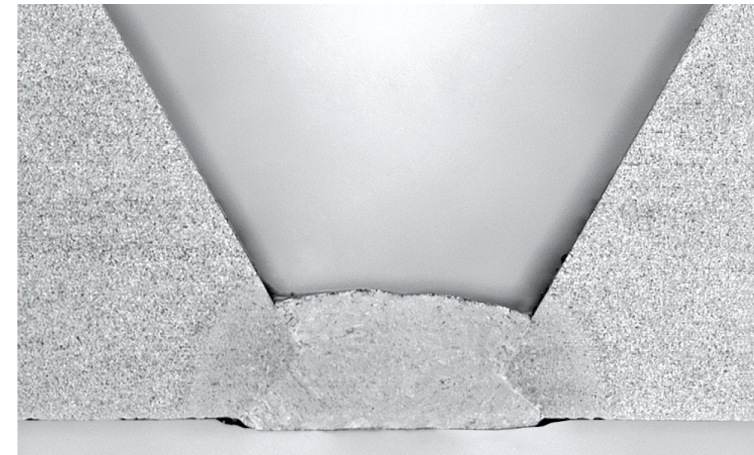


**PG -Soudure bout à bout**

S355 - ÉP 10 mm - GAP 4 mm - angle 30°



Radiographie du Joint de Soudage







## Power Focus

La fonction spéciale Power Focus est conçue pour réduire les coûts de fabrication en réduisant le nombre de passes de remplissage

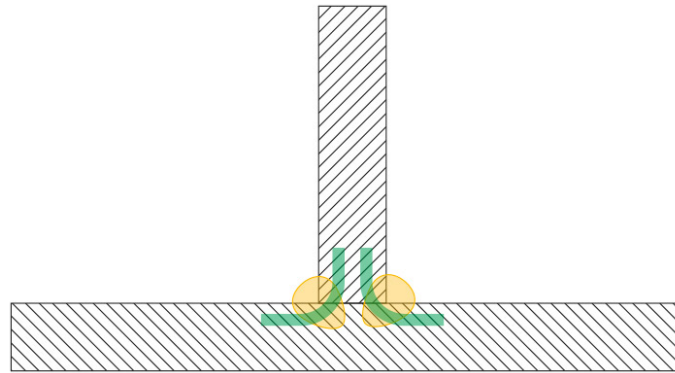
## Caractéristiques

- Pénétration plus importante et moins de risque de collage
- Vitesse d'exécution supérieure
- Plus de stabilité de l'arc, même avec de longs stick-out (distances entre la torche et la pièce)
- Réduction de la taille des chanfreins
- Réduction du nombre de passes

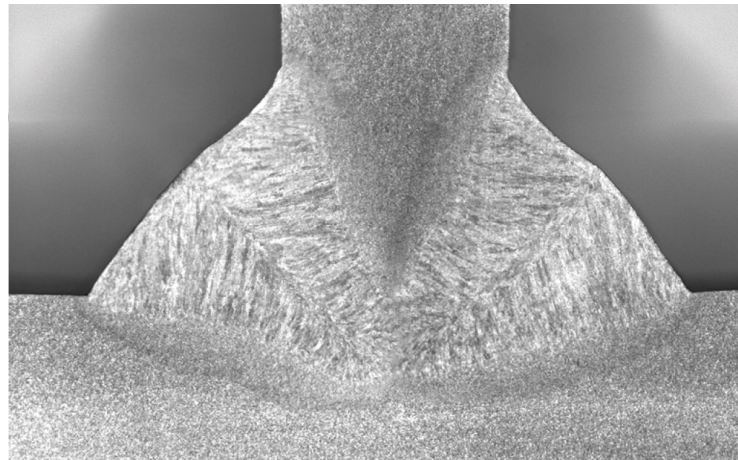
## PB - Soudure d'angle

S355 - ÉP 8 mm

Soudé des deux côtés

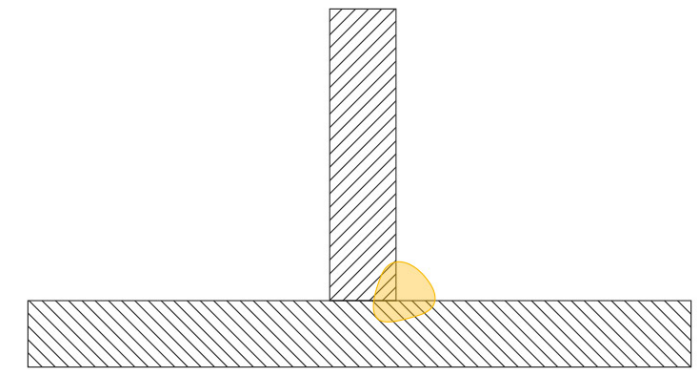


L'augmentation de la pénétration améliore la résistance

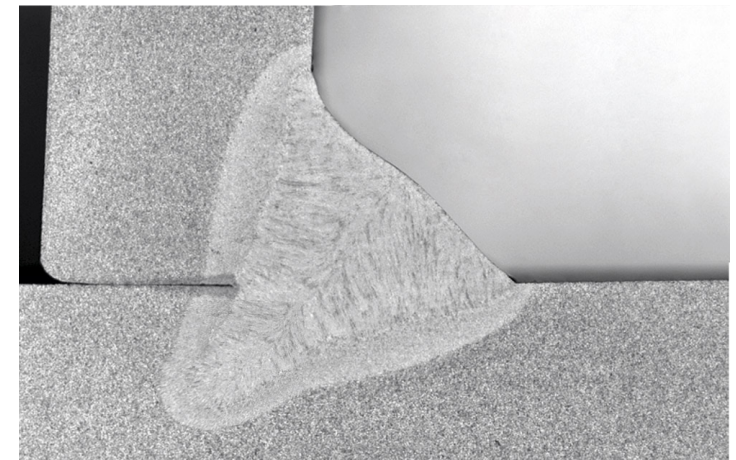


## PB - Soudure d'angle

S355 - ÉP 10 mm



Apothème de 8 mm





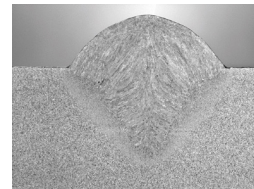
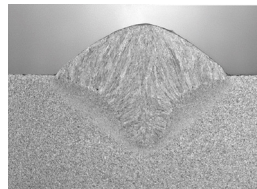
**K Deep**

Une fonction qui garantit une pénétration constante même lors de variation du stick-out de la torche en soudage.

**Sans K Deep**

**PA**  
S355  
ÉP 3 mm

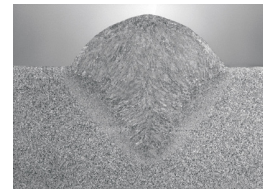
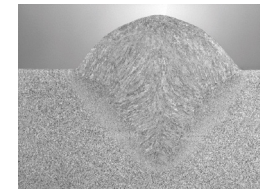
Soudage pulsé **sans K Deep**, variation linéaire du dépassement lors du soudage de 10 mm. Le résultat est une pénétration non constante



**Avec K Deep**

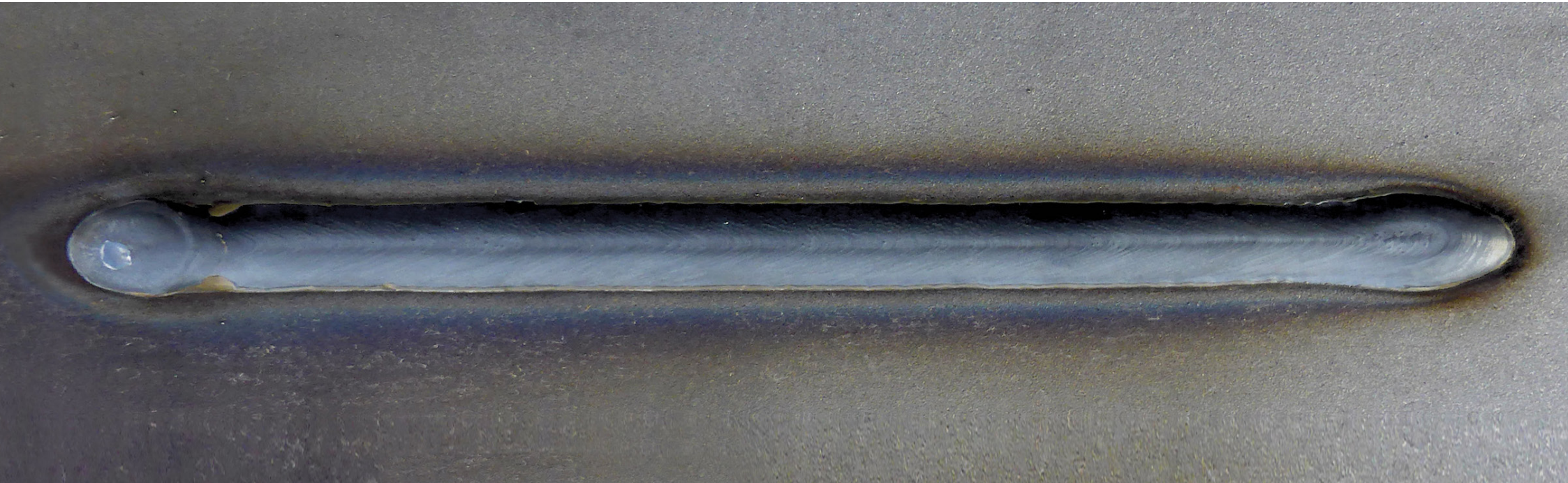
**PA**  
S355  
ÉP 3 mm

Soudage pulsé **avec K Deep** Variation lineaire importante lors de l'operation de soudage de 10mm. Le résultat est une pénétration uniforme



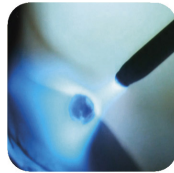


La technologie numérique (Weco Digital Control) et le savoir-faire de Weco à la recherche du **soudage parfait**.



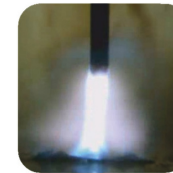
### Fil-Net

L'arrêt instantané de l'arc en fin de soudage évite la formation de la boule sur la pointe ce qui facilite le réamorçage.



### Stabilisation de l'arc

La rapidité du Processeur offre à la technologie **Weco Digital Control** une stabilité immédiate du bain de fusion. Il en résulte une absence quasi - totale des projections à l'amorçage ainsi que durant tout le cycle de soudage.



### Amorçage de l'arc

Le nouveau système de démarrage contrôlé par la technologie **Weco Digital Control** permet de bons amorçages en évitant les projections au démarrage et en réduisant au minimum la formation de "grattons" dans toutes les positions.



WECO

Power Pulse 505d

WECO

WP 250



WF205 a été conçu pour fournir à l'installation un outil léger (11,5 kg seulement) et facile à transporter, même dans les zones d'accès les plus difficiles grâce à son encombrement réduit.



### Compartiment de la bobine

Fenêtre d'inspection pour visualiser la quantité restante dans la bobine

### Poignée ergonomique

Le transport est également facilité par la poignée supérieure qui permet une prise en main pratique et équilibrée



**Prise MMA** pour le soudage par électrode enrobée directement sur le chariot dévidoir

Une **fixation des câbles** solide et sûre, préserve le câble de commande et le câble de puissance pour préserver la durée de vie du faisceau. La communication avec le générateur est assurée jusqu'à **50 mètres**

### USB

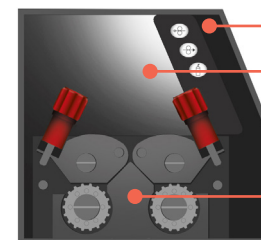
- Mise à jour en continu du générateur
- Sauvegarde et transfert de programmes (JOB) d'un générateur à un autre

**Moteur dévidoir à quatre Galets** avec **Encodeur** optique pour plus d'efficacité et de précision de réglage du fil

**Écran de protection** qui protège des projections de soudure en évitant que les étincelles de meulage n'endommagent le panneau avant

**Connecteur pour l'application de commandes à distances**

**Raccords rapides du circuit de refroidissement protégés contre des chocs**

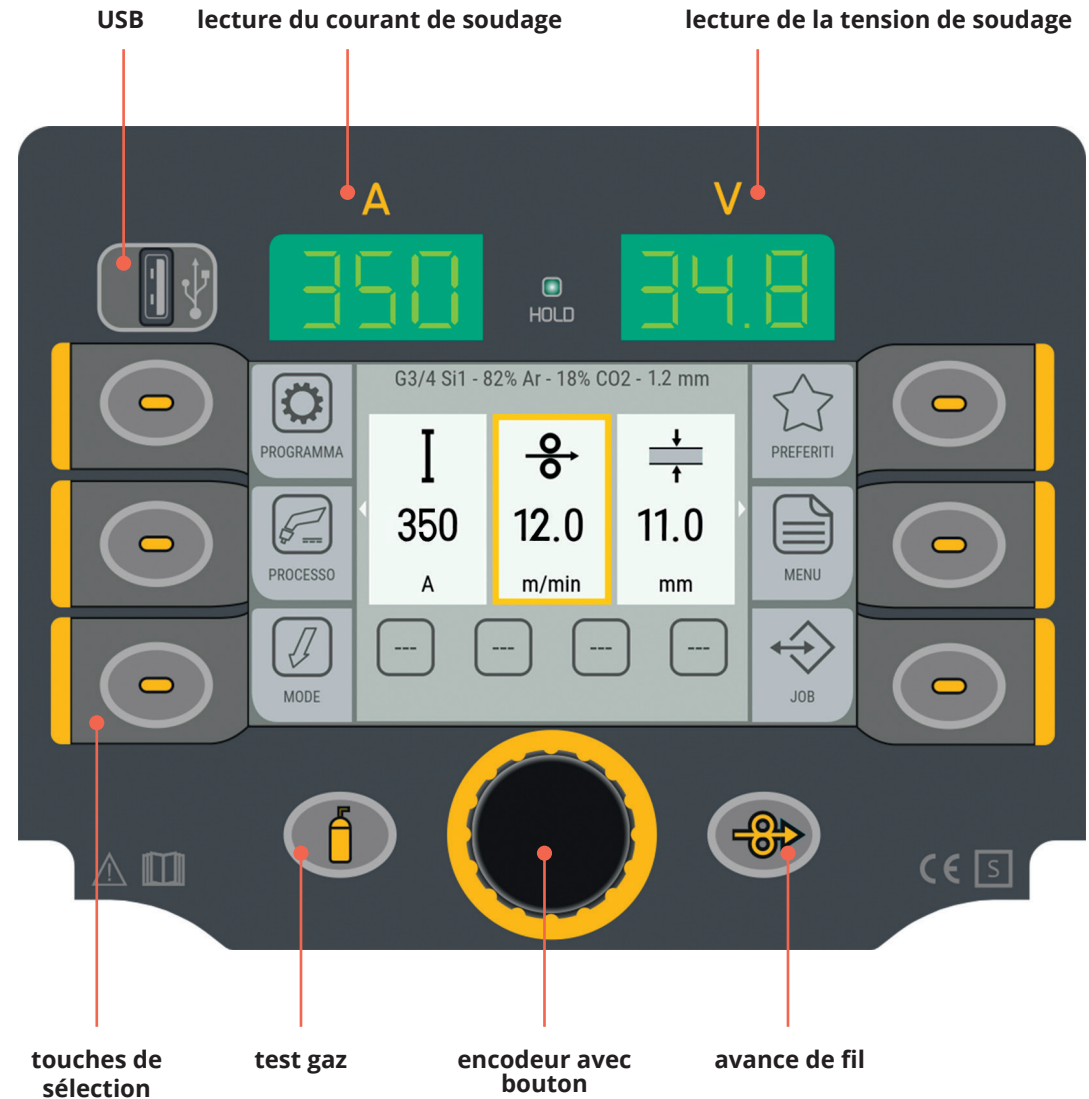


### Compartiment du dévidoir

**Lumières LED** dans le compartiment du dévidoir qui facilitent les opérations d'insertion et de remplacement de la bobine même dans les environnements sombres

**Système à 4 galets d'entraînement** (en option) permet un dévidage optimal du fil en particulier avec des fils spéciaux (Aluminium, Inox, CuSi, ...)

Une interface simple et conviviale avec un accès rapide à tous les paramètres. Le grand écran couleur 5 pouces haute luminosité permet un affichage clair et intuitif via le mode écran tactile ou à l'aide d'un encodeur dédié.



# INTERFACE UTILISATEUR WF205

Avec la nouvelle procédure de paramétrage Quick Setting, configurer la machine devient très simple pour tout soudeur.

## Présentation Quick Setting

	MATERIAL	
	DIAMETER	
	GAS	
	PROCESS	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>MIG/MAG PULSED</li> <li>MIG/MAG SHORT/SPRAY</li> </ul>	EXIT
		NEXT
		PREC

## Calibrage du circuit de soudage

	PROGRAM	WELDING CALIBRATION		EXIT
	PROCESS			PREC
	MODE	Touch workpiece with torch and press torch bottom		NEXT

## Gestion des sauvegardes (JOB)

	DELETE JOB	JOB LIST		EXIT
	RENAME JOB	<ol style="list-style-type: none"> <li>1: first pass</li> <li>2: filling pass</li> <li>3: cup layer</li> <li>4: fillet 8 mm</li> </ol>		MENU
	NEW JOB			LOAD JOB

## Gestion du procédé de soudage

	PROGRAM	PROCESS PARAMETERS		EXIT
	PROCESS			PREC
	MODE	Pre gas 0.1 s		

## Compteur horaire de l'installation

	PROGRAM	S/N° Gen. 00000001		EXIT
	PROCESS	Hours on 0:01:32		PREC
	MODE	Hours welding 0:08:00		
		Board 100 Ver 1.6 OK		

## Compte rendu des alarmes

	PROGRAM	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Date/Time</th> <th>Alarms</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>07/11/18 08:14:25</td> <td>E022 - Boost voltage hole</td> </tr> <tr> <td>30/09/18 10:00:06</td> <td>E020 - Boost low voltage</td> </tr> <tr> <td>15/08/18 06:14:25</td> <td>E050 - Cooling unit alarm</td> </tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	Date/Time	Alarms	07/11/18 08:14:25	E022 - Boost voltage hole	30/09/18 10:00:06	E020 - Boost low voltage	15/08/18 06:14:25	E050 - Cooling unit alarm																				EXIT
Date/Time	Alarms																													
07/11/18 08:14:25	E022 - Boost voltage hole																													
30/09/18 10:00:06	E020 - Boost low voltage																													
15/08/18 06:14:25	E050 - Cooling unit alarm																													
	PROCESS			PREC																										
	MODE																													



## L'ORIGINE DU CONCEPT

Un projet ambitieux et étudié dans les moindres détails. Une machine conçue **par et pour les soudeurs**. Power Pulse Digital a été élaborée et développée pour être la plus fiable dans le temps et facile d'utilisation. Le soin apporté à son étude, les tests de résistances stricts ainsi que la sélection minutieuse de tous les composants et fournisseurs en font l'outil indispensable de tous les soudeurs.

## NOUVEAU DESIGN

L'esthétique a son importance. Le nouveau design et le nouveau look améliorent l'impact visuel et esthétique de Power Pulse Digital. L'harmonie des couleurs utilisées impressionne et rassure dans l'utilisation d'un instrument hautement technologique et sophistiqué. La mise en oeuvre d'une peinture vermiculée (wrinkle paint) rend la couleur très homogène brillante, résistante à l'usure et donc à l'épreuve du temps.

## FOURNISSEURS A LA HAUTEUR DU PROJET

Weco ne se limite pas à la recherche et au développement, mais constitue également un choix très précis des fournisseurs les plus fiables. Weco, avec la famille Power Pulse Digital, collabore avec des fournisseurs exclusivement européens, dont plus de 90 % sont italiens. Chaque composant de Power Pulse Digital a une provenance fiable. La qualité et la traçabilité des pièces fournies sont garanties. De cette manière, nous avons pu garantir la fiabilité sans précédent de nos postes à souder. La relation privilégiée avec nos fournisseurs nous permet d'avoir une mise à niveau continue et constante de nos produits cela vous garantissant une machine toujours aux performances optimales.





### Test anti-poussière

Un premier test très strict pour sécuriser toutes les parties électroniques du générateur. Power Pulse Digital est entièrement étanche à la poussière.

### Test de vibration

Pour assurer la stabilité structurelle du variateur de fréquence et lui permettre de fonctionner dans n'importe quel environnement, même ceux soumis à des vibrations, comme sur les camions, les bateaux ou les autres structures instables. Chaque composant interne de Power Pulse Digital est parfaitement fixé et insensible aux vibrations.

### Test d'alimentation instable

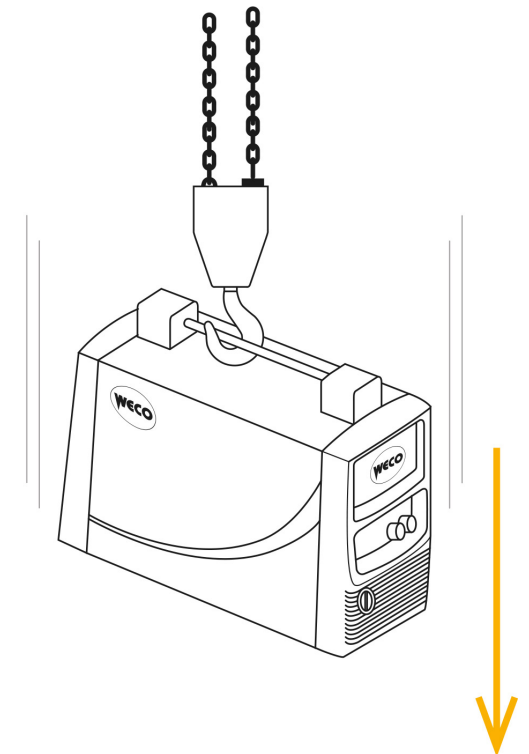
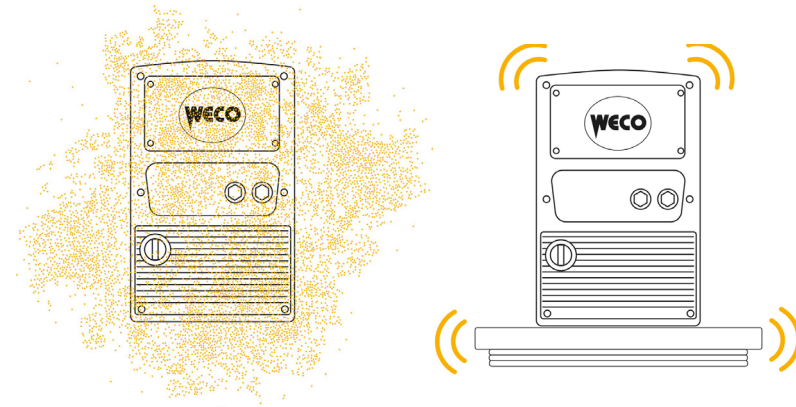
Un autre test très strict qui vise à vérifier la constance des performances lorsque l'alimentation d'entrée varie. Power Pulse Digital grâce aux technologies Weco MultiVoltage et PFC garantit des performances stables, même avec l'utilisation de générateurs ou de sources d'alimentation instables.

### Test de sécurité

Power Pulse Digital a passé avec succès tous les tests de sécurité : test IP, test de chute et test de stabilité sur plan incliné. Ainsi, nous garantissons une sécurité maximale dans toutes les conditions de travail.

### Test de soudure

Power Pulse Digital ne craint rien car il a été testé en soudage pendant plus de **3000 heures**. Ses performances sont garanties sur tous les lieux de travail et dans le monde entier, dans des environnements extrêmes où les températures et les conditions environnementales sont différentes.





**Power Pulse 405d / WF205**  
**Power Pulse 505d / WF205**

**Panneau de commande sur chariot dévidoir.**

Générateur avec dévidoir séparé. Convient à toutes les opérations nécessitant le déplacement du chariot pour s'éloigner du générateur telles que: construction navale, grandes structures, soudage en hauteur, constructions de réservoirs, silos, hangars pour bâtiments civils.



**Power Pulse 405dms / WF205p**  
**Power Pulse 505dms / WF205p**

**Panneau de commande sur générateur.**

Générateur avec dévidoir séparé. Tableau de commande monté sur le générateur Power Pulse Digital. Convient à tous les cas de figures et plus particulièrement lorsqu'il est nécessaire d'utiliser le chariot suspendu sur potence pour le soudage d'objets très volumineux ou pour une application dans des automatismes simples avec un dévidoir en mouvement.



**Power Pulse 405d / WF204**  
**Power Pulse 505d / WF204**

**Panneau de commande sur dévidoir**

Générateur avec dévidoir séparé. Panneau de commande monté sur le chariot WF204. Ce WF robuste convient à toutes les opérations nécessitant d'éloigner le dévidoir du générateur, tels que: grands bâtiments, constructions civiles, entrepôts et charpenterie lourde.



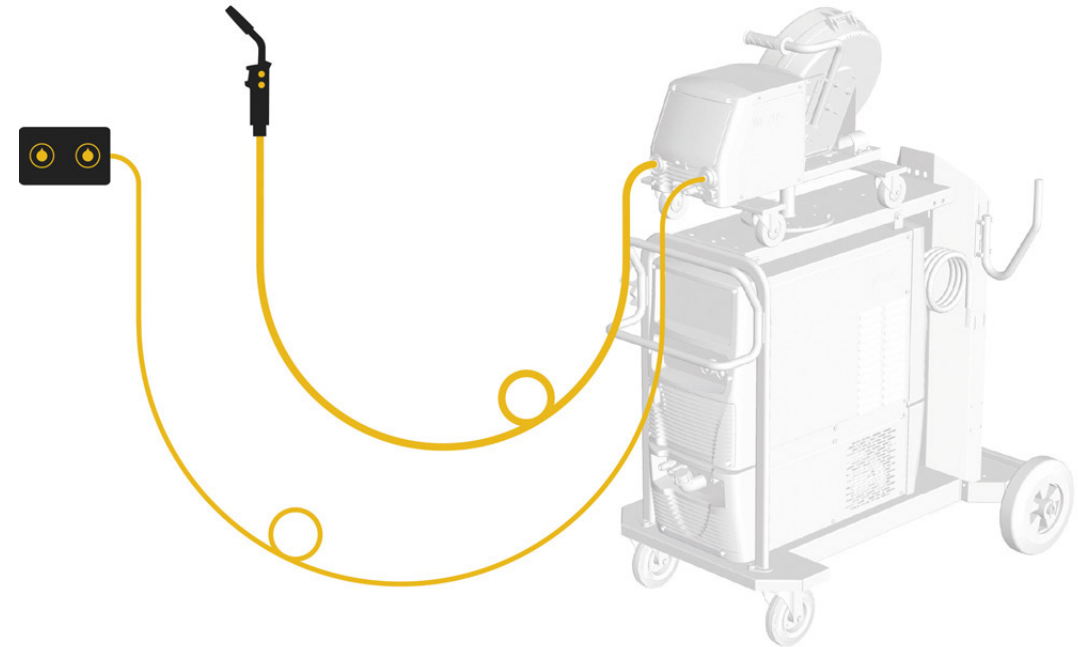
**Power Pulse 405d Air / WF205**  
**Power Pulse 505d Air / WF205**

**Air**

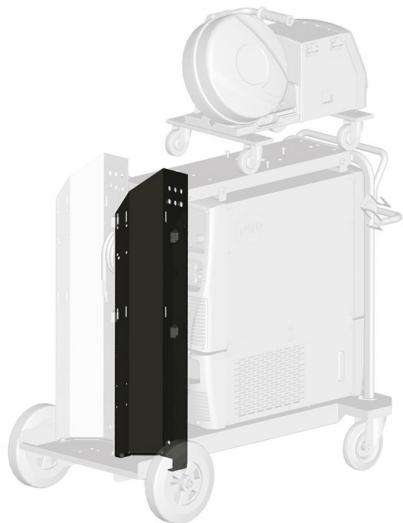
La configuration "Air" sans unité de refroidissement. Le refroidisseur est remplacé par une trappe de rangement pratique pour le rangement d'accessoires. Cette configuration permet de souder avec des torches à encombrement réduit des tôles de fines épaisseurs.

Chaque accessoire disponible est conçu pour offrir au soudeur les meilleurs conditions de travail possibles

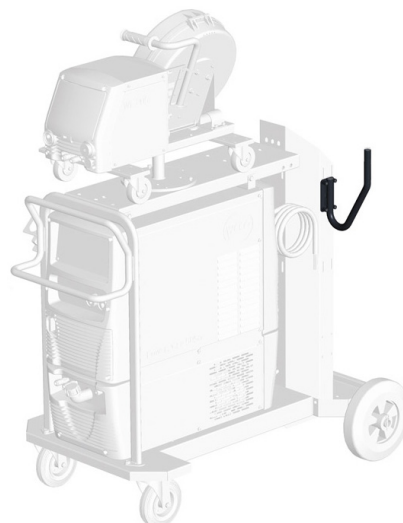
Commande à distance / UpDown / Digimanager



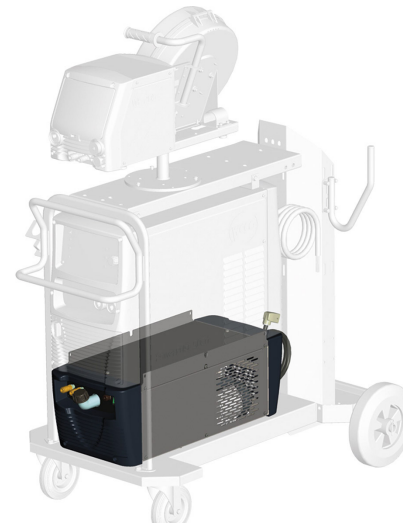
Porte-bouteille / Double bouteille



Enrouleur de câbles



CU20 / CU29



Kit roues WF205





Acier inox HC



Acier inox double pulsé



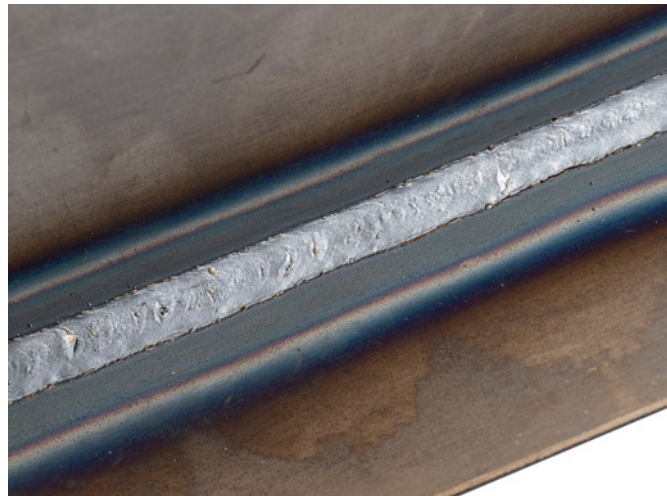
Alluminium Mg en double pulsé



Alluminium Mg HC



Acier HC



Acier en double pulsé







CYCLE THERMIQUE ÉLEVÉ	
DUTY CYCLE	400A 100% (40°C)

POWER PULSE 405d/405dms		
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz	3x230Vac ± 15% @ 50-60Hz
	T 25A	T 30A
	MIG/MAG	MIG/MAG
	100%	100%
	400A	350A
	10A - 400A	10A - 350A
	60V	
	16kVA - 15,2kW	
	23	
	1160 x 670 x 1420 mm	
	128,8 Kg	

POWER PULSE 505d/505dms			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		3x230Vac ± 15% @ 50-60Hz
	T 30A		T 30A
	MIG/MAG		MIG/MAG
	50%	60%	100%
	500A	450A	400A
	10A - 500A		10A - 350A
	60V		
	23,1kVA - 22,0kW		
	23		
	1160 x 670 x 1420 mm		
	128,8 Kg		

WF205	
	42VDC
	50W
	210
	1,5 - 24,0 m/min
	n°4 (ø37 mm - ø19 mm) Fe 0,6 - 1,6 mm Al 0,8 - 3,2 mm FCW 1,0 - 3,2 mm
	200 mm (5 kg) - 300 mm (15 kg)
	23
	665 x 265 x 360 mm
	11,5 kg

WF204	
	670 x 245 x 470 mm
	23,8 Kg - pas de roue

CU20		
	1 X 400 Vac ± 15 % / 50-60 Hz	1 X 230 Vac ± 15 % / 50-60 Hz
	0.7 A (50 Hz)	1.2 A (50 Hz)
	1650 W	
	0.37 MPA (50 Hz)-0.47 MPA (60 Hz)	
	4,5L	
	23	
	720 X 290 X 235 mm	
	27.4 Kg - avec liquide	

CU29		
	1 X 400 Vac ± 15 % / 50-60 Hz	1 X 230 Vac ± 15 % / 50-60 Hz
	0.7 A (50 Hz)	1.2 A (50 Hz)
	950 W	
	0.37 MPA (50 Hz)-0.47 MPA (60 Hz)	
	4,5L	
	23	
	720 X 290 X 235 mm	
	25,6 Kg - avec liquide	



WELD THE WORLD

**Une réalité industrielle solide dans laquelle la production est le résultat d'investissements exigeants dans la recherche, la conception et l'expérimentation.**

Depuis 1997, WECO fabrique et commercialise des systèmes de soudage. Le siège principale situé dans le nord-est de l'Italie, comprend des bureaux, une zone de production, une zone de conception et un entrepôt, qui répondent aux besoins d'un vaste réseau de vente réparti sur le territoire national et international. La vaste gamme des postes à souder et la disponibilité d'un vaste stock de produits nous permettent de satisfaire rapidement les différentes demandes des clients. La gestion dynamique, une vaste expérience commerciale, ainsi que la connaissance des problèmes d'application, font que la société soit à la pointe dans son domaine. WECO propose des solutions qui améliorent la productivité, optimisent les temps d'intervention et minimisent les coûts d'exploitation tout en garantissant des performances élevées dans toutes les conditions d'exploitation.

**WECO sri**

Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere  
36056 Tezze sul Brenta  
(Vicenza) - Italy  
Tel +39 0424 561 943  
info@weco.it  
www.weco.it