



WELD THE WORLD

Pioneer Pulse 321MKS 321MSR

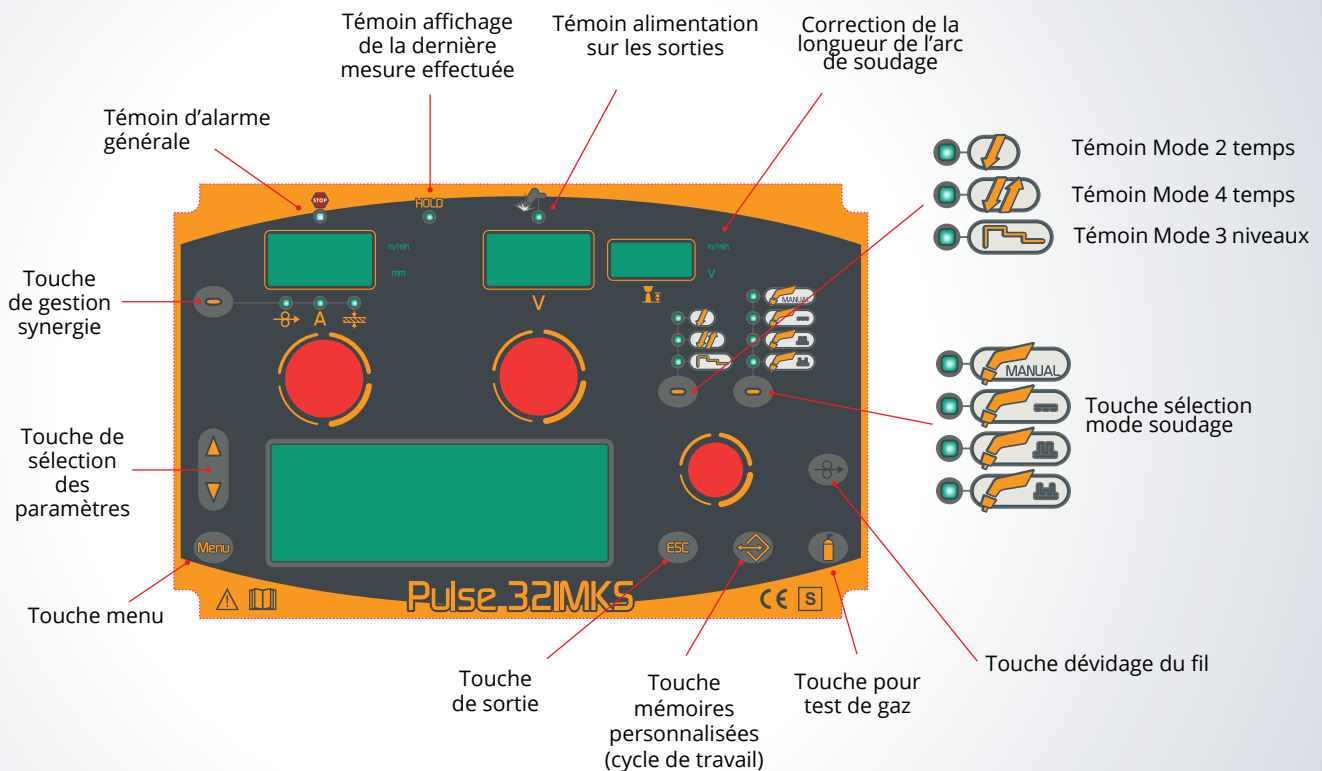


Pioneer Pulse 321MKS

MIG MAG Pulse/Double Pulse/Synergic



Panneau poste à souder MKS



Pioneer Pulse 321MKS

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

Pioneer Pulse 321MKS est un poste à souder professionnel à onduleur triphasé (320A 45% à 40°C). Les fonctions MIG/MAG disponibles sont: Manuel, Synergique Pulsé, Synergique et Double Pulse Synergique. Les process **Pulsé Synergique** et **Double Pulsé Synergique** garantissent un excellent esthétique du cordon, sans projections ni déformations lors du soudage de l'aluminium, l'acier inoxydable et des aciers communs, Inconel, CuSi3, CuAl8 et fils fourrés.

Les hautes performances sont garanties par les fonctions spéciales MIG MAG, HSL, POWER FOCUS et POWER ROOT.

Pioneer Pulse 321MKS			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
% _{40°C}	45%	60%	100%
$\cdot I_2$	320A	280A	230A
I_2	20A - 320A		
U_0	11/71V		
$P_{I\ MAX}$	14,6kVA - 10,9kW		
IP	23		
	1110 x 550 x 805mm		
	121,6Kg (H ₂ O)		

TECHNOLOGIE



PROCESS



MIG MAG

PULSÉ - DOUBLE PULSÉ

FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox

INDUSTRIE



Entretien



Soudage de tuyaux



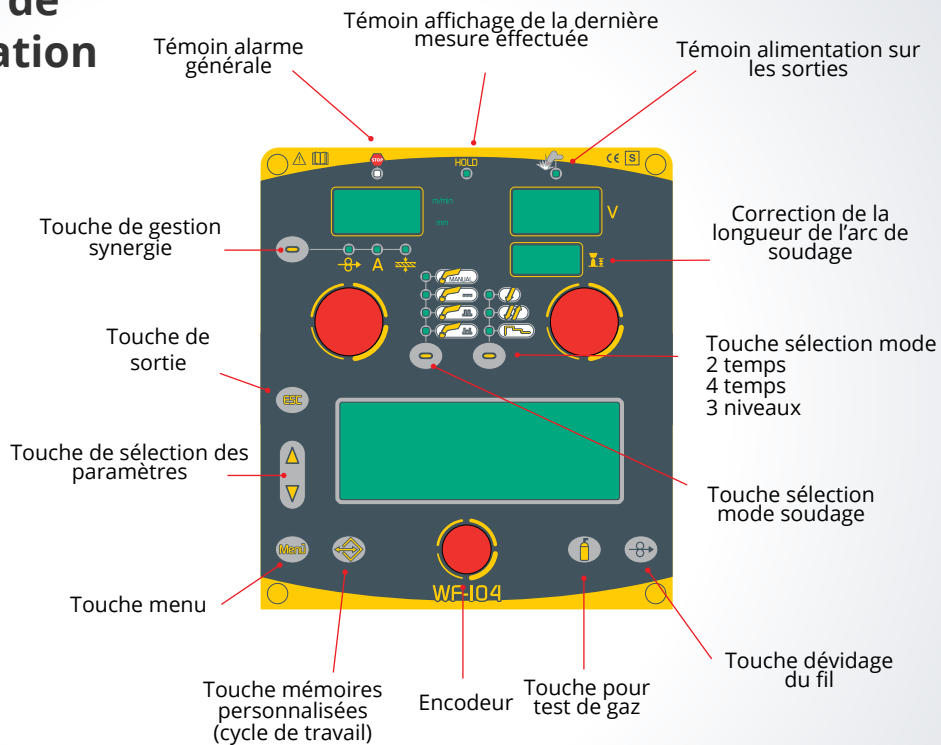
Industrie

Pioneer Pulse 321MSR

MIG MAG Pulse/Double Pulse/Synergic



Panneau de configuration WF 104



Pioneer Pulse 321MSR

Caractéristiques Techniques



WELD THE WORLD

Pioneer Pulse 321MSR est un poste à souder professionnel à onduleur triphasé (320A 45% à 40°C) avec devoir séparé. Les fonctions MIG/MAG disponibles sont: Manuel, Synergique Pulsé, Synergique et Double Pulse Synergique. Les process **Pulsé Synergique** et **Double Pulsé Synergique** garantissent un excellent esthétique du cordon, sans projections ni déformations lors du soudage de l'aluminium, l'acier inoxydable et des aciers communs, et et fils fourrés. Les hautes performances sont garanties par les fonctions spéciales MIG MAG, HSL, POWER FOCUS et POWER ROOT.

Pioneer Pulse 321MSR			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
% _{40°C}	45%	60%	100%
$\cdot I_2$	320A	280A	230A
I_2	20A - 320A		
U_o	11/71V		
P_{MAX}	14,6kVA - 10,9kW		
IP	23 S		
	1110 x 550 x 1400mm		
	121,6Kg (H ₂ O)		

TECHNOLOGIE



MIG MAG



PULSE - DOUBLE PULSE

PROCESS

FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox

INDUSTRIE



Entretien



Industrie



Chantier naval



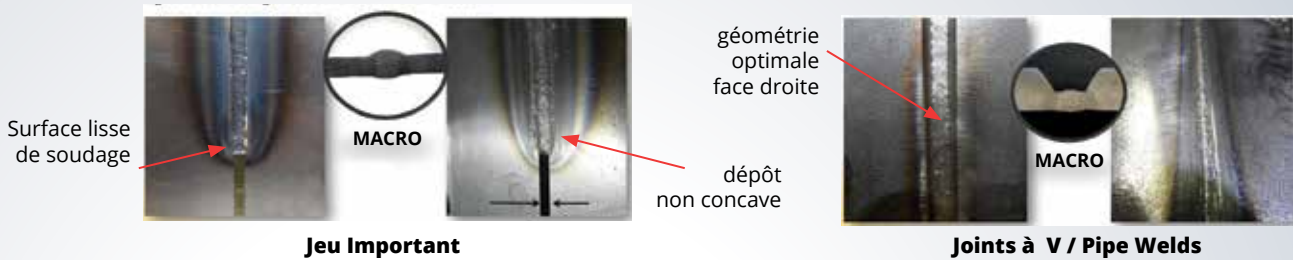
Industrie lourde

Pioneer Pulse 321MKS / 321MSR

Fonctions Spéciales



Power Root est la nouvelle fonction 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 irrégulière. 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.



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

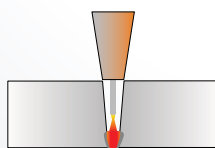
La vitesse de réalisation supérieure, associée au plus grand dépôt horaire moyen réduit considérablement les temps et les coûts d'exécution. La présence réduite de défauts de la pièce et l'absence presque totale de réusinage post-soudage permettent d'amortir les coûts de l'installation en peu de temps.



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

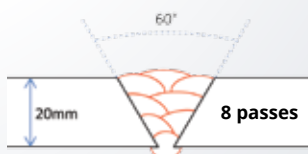
Caractéristique l'arc Power Focus



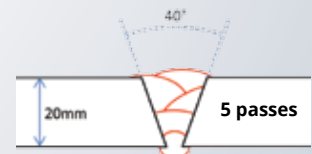
Dans l'application des joints bout à bout l'arc Power Focus reste concentré à l'intérieur du chanfrein en permettant la pénétration complète. De cette façon, il est possible d'avoir des chanfreins très étroits qui nécessitent moins d'usinage mécanique de préparation et par conséquent moins de passées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

Pioneer Pulse 321MSR

Plus et configurations



WELD THE WORLD

MSR (WF 108)

MKS

MSR (WF 104)



PLUS



STRUCTURE

Le Pioneer Pulse 321MKS - 321MSR est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



CHARIOT ET ROUES

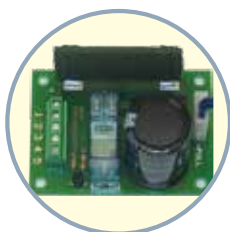
Le chariot et les roues robustes assurent un déplacement aisé et une manutention sécurisée.



ENTRETIEN FACILE

La nouvelle technologie de construction facilite le nettoyage du Pioneer Pulse 321MKS - 321MSR.

ACCESSOIRES



KIT PUSH PULL



LOGICIEL DE MISE À NIVEAU



TORCHE MIG DIGIMANAGER



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