WELD THE WORLD

Cruiser 322 AC/DC
402 AC/DC
502 AC/DC

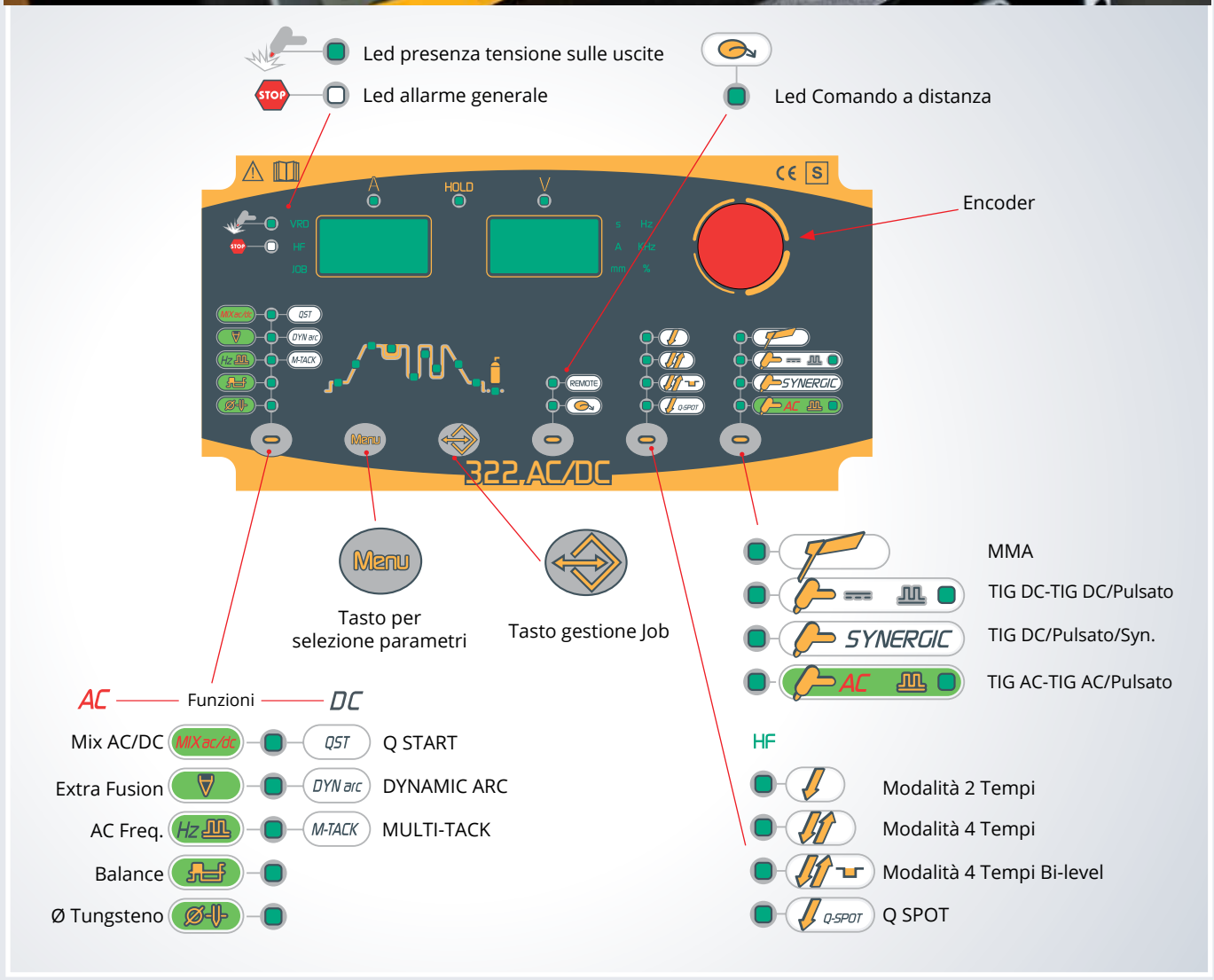


ITA

Cruiser 322 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA





Cruiser 322 AC/DC
Dati Tecnici

Cruiser 322AC/DC è una saldatrice ad inverter trifase, altamente tecnologica per la saldatura TIG DC e AC.
Cruiser 322AC/DC è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

- 50 Programmi memorizzabili
- Regolabile a distanza: da torcia (UP & DOWN, potenziometro), pedale o unità Remote Control
- Gruppo di raffreddamento disponibile
- Possibilità di diventare multifunzione (MIG MAG Sinergico o MIG MAG Pulsato)

Cruiser 322AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40°C}$	45%	60%	100%	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	240A	300A	270A	240A
I_2	5A – 320A			10A – 300A		
U_0	11/72V			11/72V		
$P_{1\,MAX}$	14,7kVA – 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg					

TECNOLOGIA



PROCESSI


TIG - WIG


MMA

FUNZIONI SPECIALI

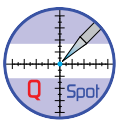




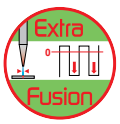












MATERIALI


Alluminio


Acciaio


Acciaio Inox


Rame

SETTORI


Manutenzione


Industria

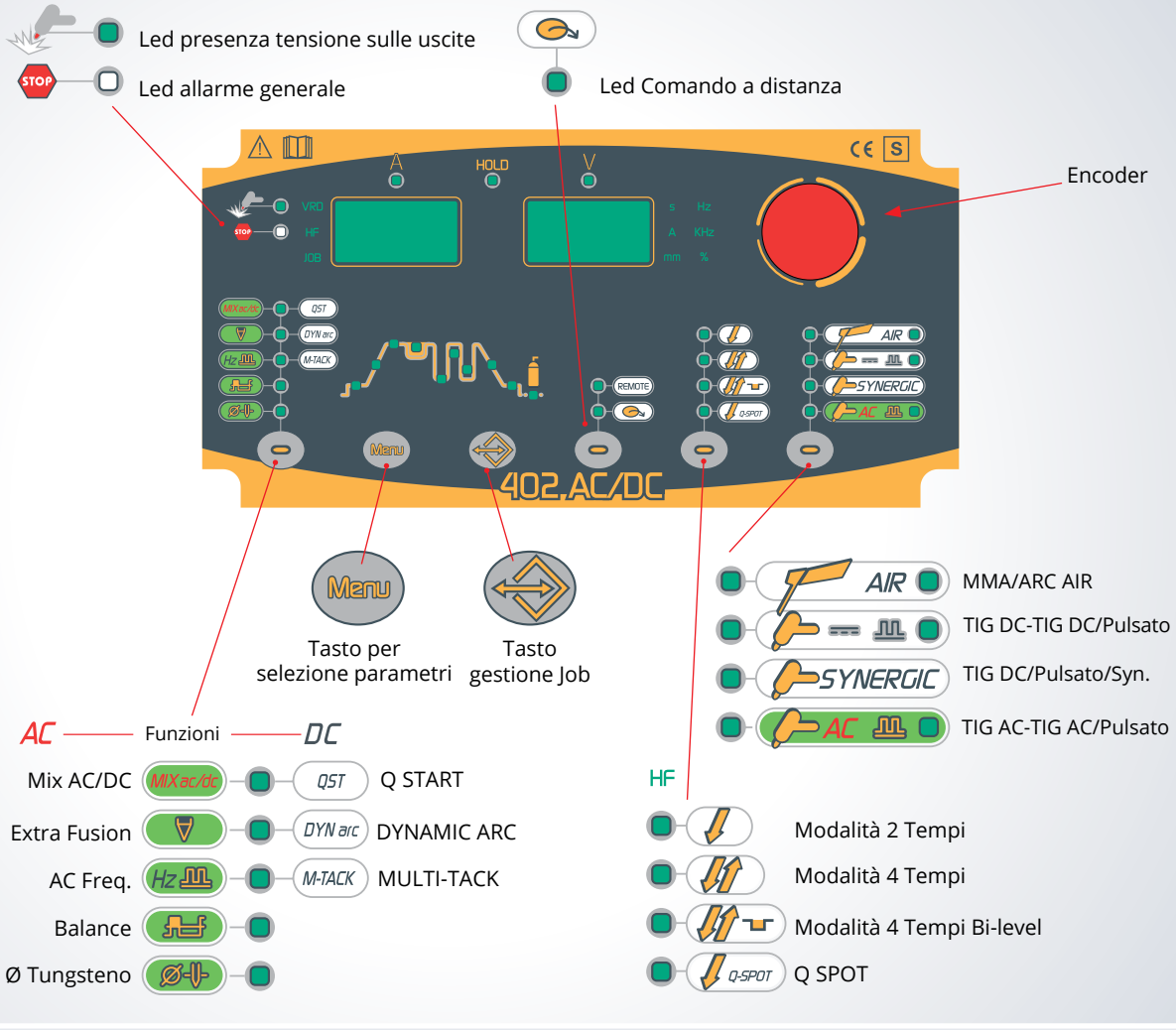

Cantieristica navale


Saldatura delle tubazioni

Cruiser 402 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR





Cruiser 402 AC/DC
Dati Tecnici

WELD THE WORLD

Cruiser 402AC/DC è una saldatrice ad inverter trifase, altamente tecnologica per la saldatura TIG DC e AC.
Cruiser 402AC/DC è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

- 50 Programmi memorizzabili
- Regolabile a distanza: da torcia (UP & DOWN, potenziometro), pedale o unità Remote Control
- Gruppo di raffreddamento disponibile
- Possibilità di diventare multifunzione (MIG MAG Sinergico o MIG MAG Pulsato)

Cruiser 402AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40°C}$	50%	60%	100%	50%	60%	100%
I_2	400A	380A	340A	400A	370A	340A
I_2	5A - 400A			10A - 400A		
U_0	9/81V					
$P_{1\,MAX}$	18,4kVA – 16,8kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

TECNOLOGIA

PROCESSI


TIG - WIG


MMA


ARC AIR

FUNZIONI SPECIALI

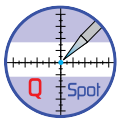
















MATERIALI


Alluminio


Acciaio


Acciaio Inox


Rame

SETTORI


Industria


Cantieristica navale

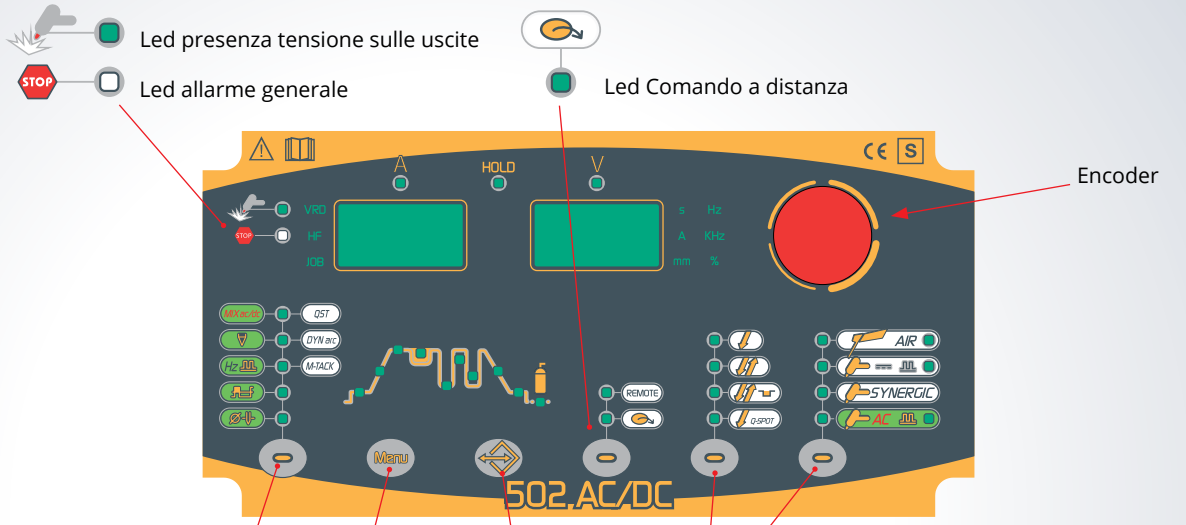

Saldatura delle tubazioni


Industria pesante

Cruiser 502 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR





Cruiser 502 AC/DC
Dati Tecnici

Cruiser 502AC/DC è una saldatrice ad inverter trifase, altamente tecnologica per la saldatura TIG DC e AC.
Cruiser 502AC/DC è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

- 50 Programmi memorizzabili
- Regolabile a distanza: da torcia (UP & DOWN, potenziometro), pedale o unità Remote Control
- Gruppo di raffreddamento disponibile
- Possibilità di diventare Multifunzione (MIG MAG Sinergico o MIG MAG Pulsato)

Cruiser 502AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	40A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40°C}$	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I_2	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I_2	5A - 500A			10A - 500A		
U_0	9/81V					
$P_{1\,MAX}$	25,5kVA – 23,4kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

TECNOLOGIA

PROCESSI

TIG - WIG | MMA | ARC AIR

FUNZIONI SPECIALI

MATERIALI

Alluminio | Acciaio | Acciaio Inox | Rame

SETTORI

Industria | Cantieristica navale | Saldatura delle tubazioni | Industria pesante

Cruiser 322-402-502 AC/DC

Funzioni Speciali

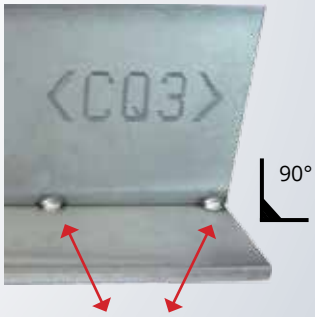
In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.

Questo simbolo sottolinea la continua attenzione di Weco per i problemi dell' ecologia e l'introduzione di tecnologie innovative allo scopo di ridurre l'impatto ambientale del processo di saldatura nel suo complesso.
Sono state introdotte nuove soluzioni tecnologiche per ridurre le correnti armoniche immesse in rete in conformità alle future Norme Internazionali, per aumentare ulteriormente il rendimento dell'inverter di potenza, per ridurre la corrente assorbita da rete di oltre il 20%.
Lo stesso cordone di saldatura si ottiene con minore energia elettrica, minore energia in generale e minori emissioni di CO2 per la salute del Pianeta.

Il TIG Pulsato Sinergico permette di avere sempre una pulsazione bilanciata regolando solamente la corrente di saldatura. Il generatore imposta automaticamente in maniera sinergica i valori di corrente di base, tempo di picco e frequenza di pulsazione in base alla corrente di saldatura impostata.

Il TIG Pulsato con frequenza fino a 2500 Hz consente di saldare spessori sottilissimi con il pieno controllo dell'arco e un bassissimo apporto termico al pezzo.

La funzionalità Q START (Quick Start) agevola l'unione delle parti da saldare in fase iniziale della saldatura. Una serie di impulsi di durata regolabile crea un movimento del materiale fuso dei due lembi accelerandone l'unione. Molto utile nel caso di lembi con leggere aperture o con preparazione non regolare. L'alternanza d'impulsi di corrente alta e bassa cambia continuamente la geometria dell'arco elettrico facendolo passare da largo a stretto. Il movimento del materiale fuso, che segue la geometria dell'arco, fa in modo che i due lembi fusi si tocchino molto rapidamente.
Si può regolare la durata della serie di impulsi (da 0,1 secondi fino a 10 secondi) in funzione dello spessore e della geometria della lamiera da saldare.



Q-START

La funzione DYNAMIC ARC consente di mantenere costante il prodotto Tensione x Corrente. Il generatore aumenta la corrente di saldatura al diminuire della tensione d'arco e diminuisce il valore di corrente di saldatura se la tensione d'arco aumenta. Il valore di DynARC si può regolare da un minimo di 10Ampere ad un massimo di 50Ampere ad ogni variazione di 1Volt sia essa positiva o negativa.
Vantaggi in saldatura della funzione DynARC: Maggiore velocità di saldatura - Minori deformazioni plastiche del pezzo saldato. Maggiore penetrazione al vertice - Apporto termico concentrato solo sulla saldatura e non sulla zona circostante - Minore ossidazione del pezzo e quindi minori costi di rilavorazione post saldatura - Migliore controllo della prima passata in cianfrino (utile per tubisti e impiantisti) - Minore rischio di incollatura dell'elettrodo quando tocca il bagno fuso - Possibilità di lavorare con l'elettrodo molto vicino al bagno in modo di concentrarne l'arco.



90°



Saldatura TIG con Dynamic Arc

Saldatura TIG Normale

La funzionalità Q-SPOT (Quick Spot) consente di ridurre al minimo i tempi di puntatura delle lamiere sottili. L'operatore appoggia comodamente l'elettrodo di tungsteno sopra il punto di fissaggio, ottenendo così un controllo perfetto del punto di giunzione. Dopo il sollevamento dell'elettrodo la macchina emette un impulso di corrente di saldatura di intensità molto elevata ma con un tempo cortissimo predefinito (da 0.01 Sec a 1 Sec) . Il tempo dell'impulso varia a seconda della tipologia di lamiera da unire. Il punto saldato così si chiude istantaneamente con minimo apporto di calore lasciando il materiale bianco e pulito pressochè freddo.

Tubo (testa testa)
Ø 31,75 x 2 mm.

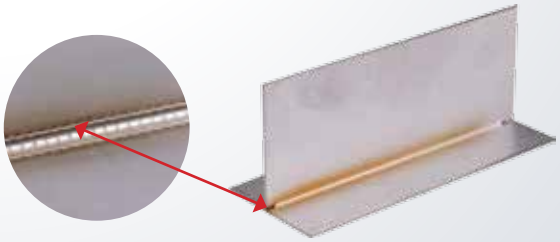


Puntatura (ad angolo) spessore 0,6 mm.

90°

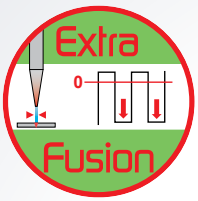


Il sistema MULTITACK consente di ridurre al minimo l'apporto termico durante l'unione di due pezzi di spessore sottile. La serie di inneschi a breve distanza di tempo consente, durante la pausa tra un innesco e un altro, di raffreddare il materiale e quindi di limitare al minimo la sua deformazione.
La possibilità di regolare la frequenza della serie di inneschi nell'unità di tempo consente di adattare l'arco elettrico alla velocità di saldatura e alla geometria del giunto.



Cruiser 322-402-502 AC/DC

Funzioni Speciali



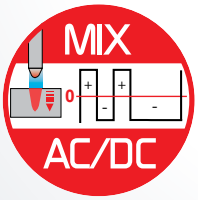
Questa funzionalita' consente di traslare verso la parte negativa la forma d'onda rispetto allo zero. In tal modo e' possibile creare un bagno di fusione penetrante e molto preciso, che consente di saldare spessori molto sottili con una punta dell'elettrodo paragonabile a quella di un elettrodo per la saldatura TIG DC .
Il valore regolabile nei nostri generatori TIG AC/DC varia da 0% al 80% (riferito alla percentuale di semionda in DC).
La funzionalita' Fusione Extra non e' consigliabile per saldare grossi spessori in quanto la componente DC+ e' insufficiente a garantire un'ottima pulizia (decapaggio) del pezzo durante la saldatura.



Saldatura dello spigolo di un particolare di spessore 0,8mm



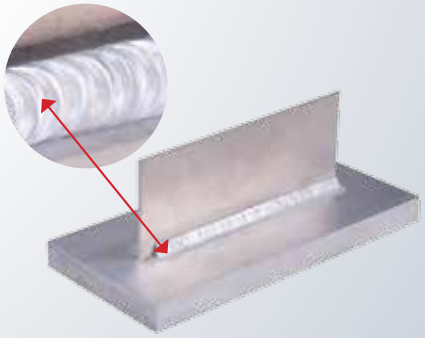
Particolare della saldatura a spigolo. Si puo' notare il grado di rifinitura e la precisione della saldatura ottenuti.



La funzione MIX AC/DC permette di modulare la corrente di saldatura alternando un semiperiodo in TIG AC ad un semiperiodo in TIG DC-. Questo permette di coniugare l'efficacia della saldatura TIG AC alla penetrazione della saldatura TIG DC, ottenendo elevate velocità di saldatura e creando più velocemente il bagno di saldatura a pezzo freddo. È inoltre possibile la saldatura di spessori più grossi con amperaggi modesti, visto che la porzione DC- risulta molto più elevato che utilizzando una forma d'onda totalmente AC. Il parametro regolabile dall'operatore è la percentuale di onda AC rispetto alla onda DC- sull'intero periodo variabile dal 10% al 80%.

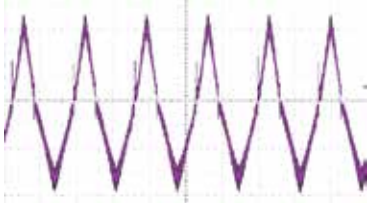
Principali vantaggi dell'applicazione MIX AC/DC:
- Saldatura di spessori importanti con correnti inferiori rispetto a correnti pure AC.
- Velocità di esecuzione molto elevata dovuta alla grande percentuale di corrente DC presente nel periodo
- Creazione del bagno di saldatura molto rapido (adatto a riporti su stampi e fusioni di grossi spessori)
- Saldatura di spessori molto dissimili (1mm con 10mm)

È consigliabile non superare mai il valore di 50% di onda DC- in quanto si andrebbe a penalizzare il decapaggio del pezzo e il risultato estetico del cordone di saldatura.



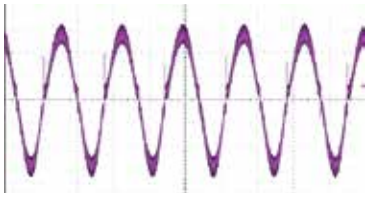
Effetto delle FORME D'ONDA nella saldatura TIG AC

ONDA TRIANGOLARE



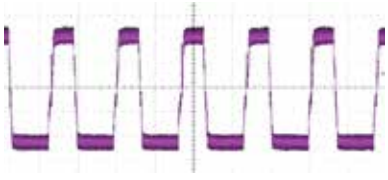
Ideale per alluminio di spessore sottile, riduce l'apporto termico al pezzo e consente un'ottima velocità di esecuzione. Consigliabile per la saldatura di Alluminio puro.

ONDA SINUSOIDALE



Arco di saldatura molto morbido e silenzioso, meno penetrante dell'arco in onda quadra ma con eguale controllo. Buona bagnabilità dei lembi.

ONDA QUADRA



Per un bagno di fusione a solidificazione veloce. Maggiore penetrazione e una maggiore velocità di esecuzione. Il cordone risultante è chiaro pulito e molto brillante.

Cruiser 322-402-502 AC/DC

Configurazioni e Plus

WELD THE WORLD



H_2O VERSION

AIR VERSION

PLUS



STRUTTURA SOLIDA

La solidità strutturale assicura ottime performance anche all'insorgere di significative sollecitazioni esterne.



RUOTE ROBUSTE

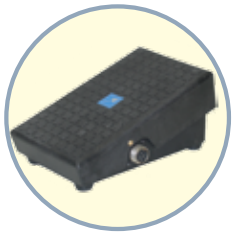
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



TRASPORTO FACILE

Il solido e maneggevole trolley facilita gli spostamenti nei vari luoghi di lavoro.

ACCESSORI



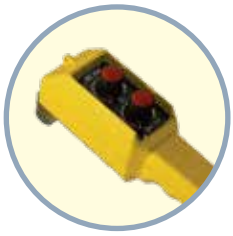
COMANDO A PEDALE



UPGRADE SOFTWARE DELL'INTERA MACCHINA



TORCIA UP & DOWN



COMANDI REMOTI

Una solida realtà industriale in cui la produzione è il risultato di impegnativi investimenti di ricerca, progettazione e sperimentazione.

Dal 1997 WECO produce e commercializza impianti per la saldatura.
La sede legale e operativa, situata nel nordest d'Italia, comprende uffici, area produzione, area progettazione e magazzino, che coprono le esigenze di una vasta rete di vendita sparsa su tutto il territorio nazionale ed internazionale. La vasta gamma di saldatrici e la disponibilità di un vasto magazzino prodotti permette di soddisfare le diverse richieste della clientela in tempi brevi. La gestione dinamica, una comprovata esperienza delle tematiche commerciali, nonchè la conoscenza delle problematiche applicative, fanno si che l'azienda sia all'avanguardia nel proprio settore.
WECO significa soluzioni che migliorano la produttività, ottimizzano i tempi di intervento, minimizzano i costi di esercizio garantendo sempre elevate performances in ogni condizione operativa.

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

Distributore

09/ 2015