

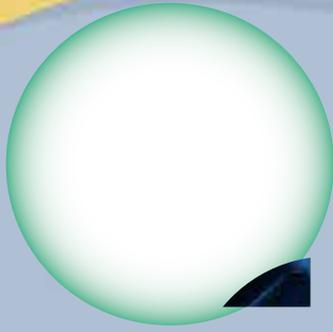


DISCOVERY 300 AC/DC



Discovery 300AC/DC

Advanced TIG device



300AC/DC: Applicazioni

- Le dimensioni ed il rapporto peso-potenza erogata/ciclo termico lo rendono la migliore scelta sul mercato.
- Facile da trasportare, solo 23kg, risulta ideale per piccole o medie officine, per manutenzione, industria alimentare, idraulica, oleodotti, strutture di acciaio medio pesanti.
- Discovery 300AC/DC è stato progettato per saldatori di ogni livello e si presta bene all'utilizzo in dimostrazioni e scuole di saldatura.



300AC/DC: Comandi Remoti

- Connettore con contatti isolati per il controllo remoto dei parametri di saldatura.
- Possibile utilizzo di torce con potenziometri e pulsanti up/down.



Gruppo di Raffreddamento

- Grazie alla connessione esterna il gruppo di raffreddamento è facilmente removibile.



300AC/DC: Tunnel di Ventilazione

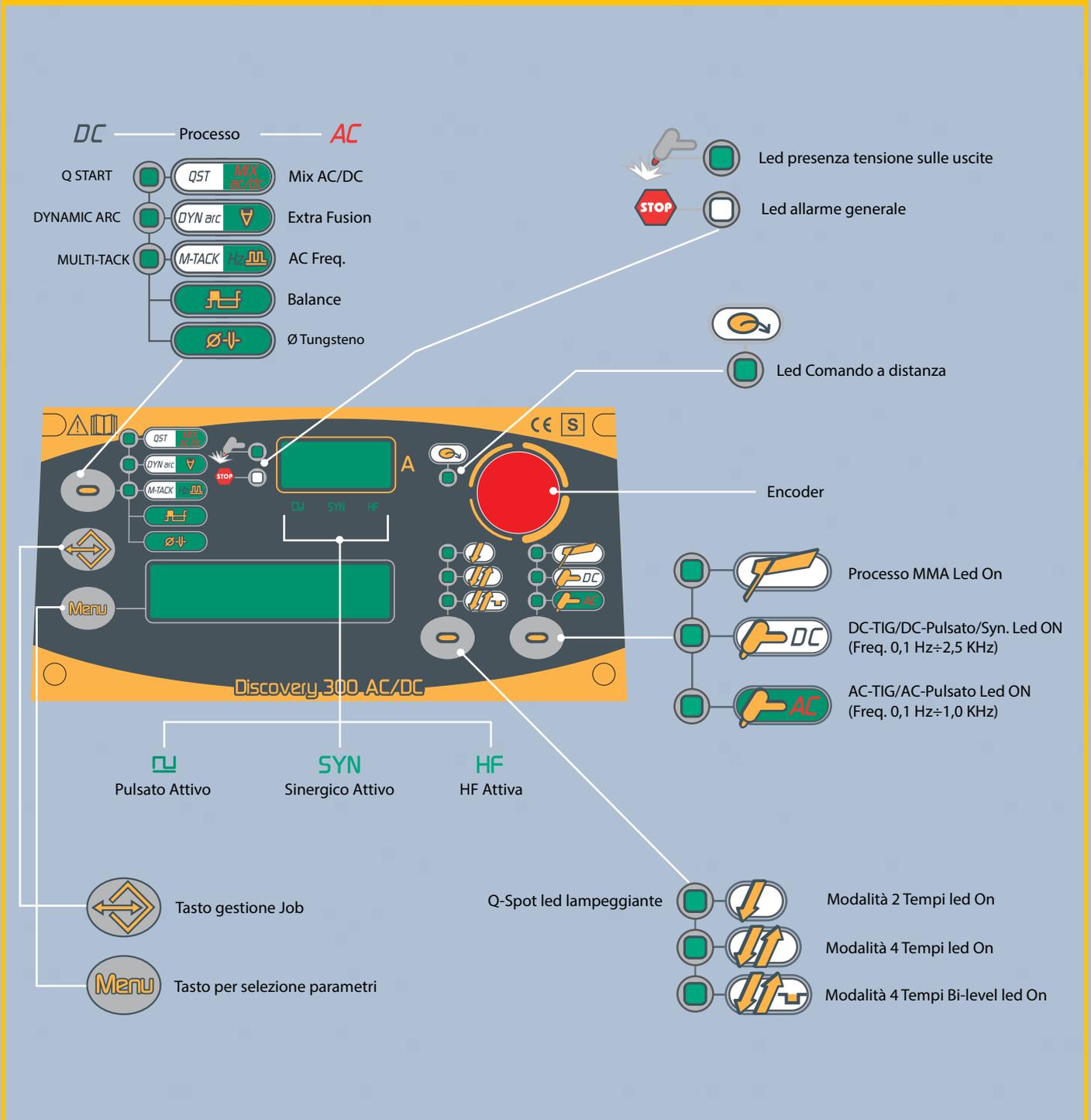
- Le parti elettroniche rimangono ben isolate rispetto al flusso d'aria.

Discovery 300AC/DC

Advanced TIG device

Pannello di controllo

Facile impostazione dei parametri di saldatura



Discovery 300AC/DC

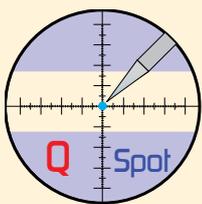
Advanced TIG device



Q-START

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-Spot

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°



Discovery 300AC/DC

Advanced TIG device



DYNAMIC ARC

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.



Saldatura TIG con Dynamic Arc

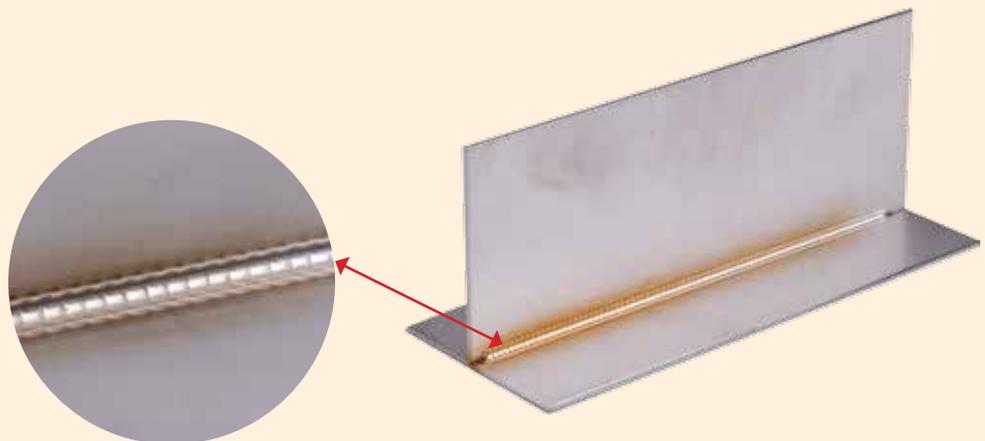


Saldatura TIG Normale



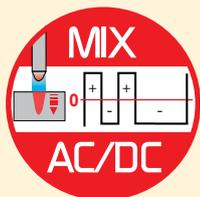
MULTITACK

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.



Discovery 300AC/DC

Advanced TIG device



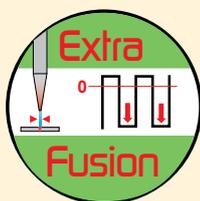
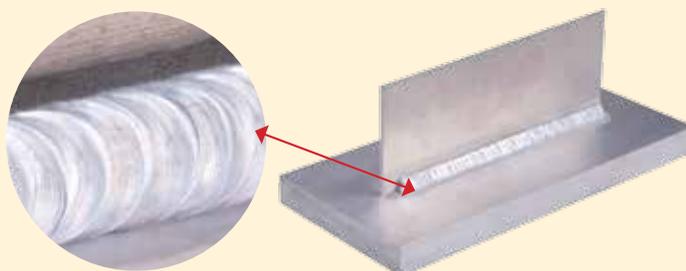
MIX AC/DC

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 elevata 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)

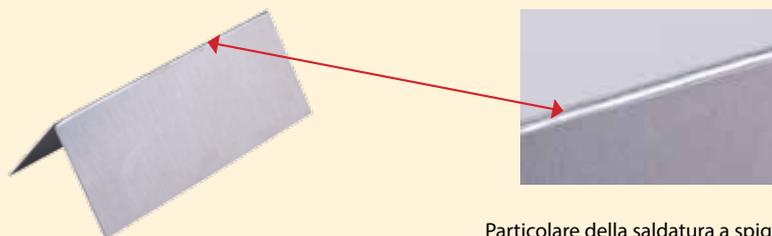
È consigliabile non superare mai il valore di 50% di onda DC- in quanto si andrebbe a penalizzare il decapaggio del pezzo e il risultato estetico del cordone di saldatura.



Extra Fusion

Questa funzionalità consente di traslare verso la parte negativa la forma d'onda rispetto allo zero. In tal modo è 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 funzionalità Fusione Extra non è consigliabile per saldare grossi spessori in quanto la componente DC+ è insufficiente a garantire un'ottima pulizia (decapaggio) del pezzo durante la saldatura.



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

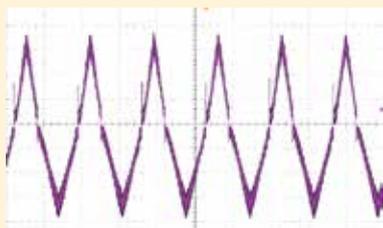
Particolare della saldatura a spigolo. Si può notare il grado di rifinitura e la precisione della saldatura ottenuti.

Discovery 300AC/DC

Advanced TIG device

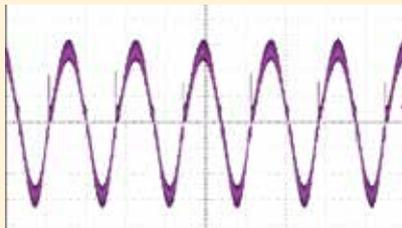
Effetto delle FORME D'ONDA nella saldatura TIG AC

ONDA TRIANGOLARE



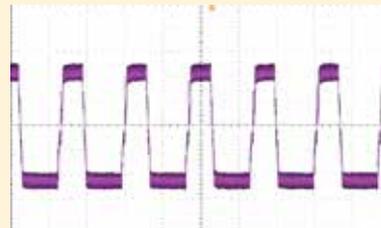
Ideale per alluminio di spessore sottile, riduce l'apporto termico al pezzo e consente un'ottima velocità di esecuzione. Consigliabile per la saldatura di Alluminio puro.

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.

SETTORI DI APPLICAZIONE



Assemblaggio industriale
Assemblaggi elettromeccanici
Idraulica
Manutenzione e riparazione
Cantieristica navale
Saldatura tubi
Impieghi in carrozzeria
Riparazione macchine agricole
Impianti di condizionamento
Serramenti
Carpenteria





| Discovery 300AC/DC | | | | | | |
|------------------------|--------------------------|------|------|------------|------|------|
| | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | |
| | 20A | | | | | |
| | TIG - WIG | | | MMA | | |
| $\%_{0_{40^{\circ}C}}$ | 30% | 60% | 100% | 30% | 60% | 100% |
| $\cdot I_2$ | 300A | 220A | 180A | 300A | 220A | 180A |
| $\%_{0_{RT}}$ | - | 60% | 100% | 50% | 60% | 100% |
| $\cdot I_2$ | - | 300A | 230A | 300A | 280A | 230A |
| I_2 | 5A - 300A | | | 10A - 300A | | |
| U_0 | 9/59V | | | | | |
| $P_{1\ MAX}$ | 14,6kVA - 11,4kW | | | | | |
| IP | 23S | | | | | |
| | 460 x 230 x 325mm | | | | | |
| | 23,0Kg | | | | | |
| C.U.10 | | | | | | |
| | 1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | |
| | 2,5A @ | | | | | |
| $I_1\ MAX$ | 1,0A | | | | | |
| $P_1\ L/MIN$ | 565kW | | | | | |
| $P_{MAX}\ L/MIN$ | 1130W | | | | | |
| P_{MAX} | 0,44MPa | | | | | |
| | 4,5l | | | | | |
| IP | 23S | | | | | |
| | 530 x 230 x 210mm | | | | | |
| | 12,0Kg | | | | | |



EN60974-1/10
EN60974-1/12
EN 60974-2



WECO srl
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy
Tel +39 0424 561 943
fax +39 0424 561 944
info@weco.it - www.weco.it

Distributore: