



MicroPulse 302MFK



W.eco Technology Inside

Italiano

Il generatore MicroPulse 302MFK

Multi Processo Portatile MIG MAG Sinergico
MIG MAG Pulsato / Doppio Pulsato

NEW GENERATION INVERTER



W.ECO Technology Inside
• Bassa emissione di correnti armoniche



VRD
Sicurezza garantita



Phase Detector
• Massima protezione

MIG MAG SYNERGIC



HAC Hybrid Arc Control
- Arco morbido, assenza di spruzzi
- Migliori saldature e reale risparmio

MIG MAG PULSE/ DOUBLE PULSE



Incremento della produttività



Soluzione per una maggiore produttività

MMA



Il fattore di utilizzo corrispondente a 250A- 40% a 40°C in MMA consente di saldare elettrodi senza interruzioni fino a 6mm di diametro.

TIG - WIG DC LIFT



Innesco Lift in TIG DC per ridurre le inclusioni di Tungsteno

MicroPulse 302MFK

Molteplici Applicazioni



Manutenzione



Montaggio



Car Repairing



Saldature di Precisione

Sistema innovativo per pulire la macchina senza aprire la carrozzeria.



Griglie di ventilazione anteriore, posteriore e ventilatori rimovibili, consentono una facile pulizia dei dissipatori di calore, attraverso il soffaggio con aria compressa.

MicroPulse 302MFK

HAC (Hybrid Arc Control)



SPRAY ARC:

HAC consente un arco spray corto con migliore penetrazione al vertice, minore apporto termico, maggiori velocità di saldatura, assenza di incisioni marginali e spruzzi.



SALDATURA IN POSIZIONE:

HAC fornisce un arco short con ottima fusione ai margini del cordone che facilita le saldature in posizione sovrastesa e verticale ascendente.



POSIZIONE PG:

HAC consente la saldatura di lamiere sottili in verticale discendente con separazione fino a 5mm tra i lembi.



LAMIERE SOTTILI:

HAC fornisce un arco short morbido e controllato anche ai parametri più bassi con pochi spruzzi, buona bagnabilità dei lembi, riscaldamenti e deformazioni ridotti per saldature di spessori sottili.



BURN BACK:

Filo tagliato sempre in modo ottimale a fine saldatura per partenze successive perfette.



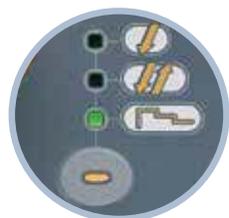
SOFT START:

La velocità di avvicinamento del filo al pezzo e la dinamica di saldatura sono sinergiche ed assicurano pochissimi spruzzi alla partenza con ogni materiale.



PUNTATURA:

Controlli dedicati, pochi spruzzi ed alta velocità di esecuzione, danno punti di saldatura perfetti.



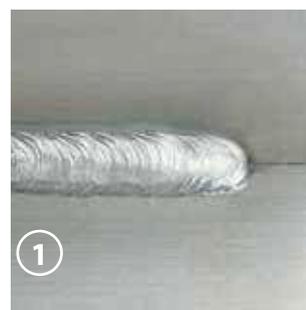
3T SPECIAL: permette di impostare e richiamare in modo automatico da pulsante torcia 3 diversi livelli di corrente per cordoni di alta qualità. Consigliato per saldatura dell'alluminio.



LIVELLO 3: una corrente ridotta termina la saldatura in modo ottimale riempiendo il cratere finale sul cordone.



LIVELLO 2: si usa la corrente di saldatura ottimizzata per lo spessore e la lavorazione richiesta.



LIVELLO 1: la giusta corrente iniziale fornisce ottima penetrazione fin dall'innesco.

L'incremento naturale della produttività

Pulsato High Speed vuol dire:

1 - Maggiore velocità di esecuzione

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco del **Pulsato HS** consente di ottenere un arco estremamente **CORTO e INTENSO** che permette di aumentare la pressione e la fluidità del trasferimento e la bagnabilità dei lembi. Questo consente all'operatore (o all'automatismo) un avanzamento molto più rapido della torcia con un risparmio di tempo mediamente del **35%**.

2 - Maggiore deposito orario

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco consente di incrementare la velocità del filo mantenendo lo stesso valore di corrente ottenuto in modalità **Pulsato Standard** o **Spray Arc**. Incrementando la quantità di filo che entra nel bagno aumenta logicamente il peso del deposito nell'unità di tempo (Kg/h).

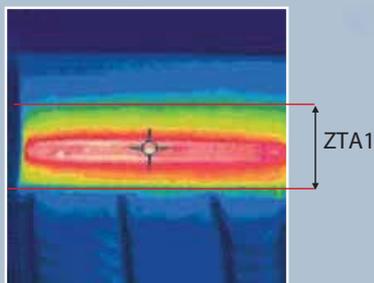
3 - Basso apporto termico e minori deformazioni plastiche

L'apporto termico al pezzo in modalità **Pulsato HS** rispetto al **Pulsato Standard** è notevolmente inferiore del **35%**.

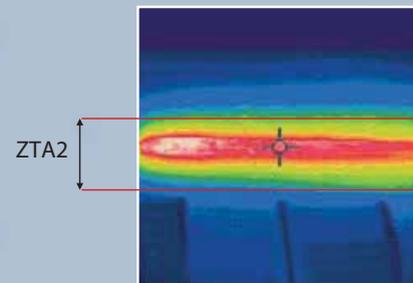
4 - Migliori caratteristiche meccaniche (Durezze e Carichi di Rottura)

Dai test effettuati e dalle durezze ottenute nella Zona Fusa e nella Zona Termicamente Alterata (ZTA), risultano essere più elevate nel test saldato con **Pulsato Standard** rispetto al test saldato con **Pulsato HS** ciò significa che il maggiore apporto termico ha provocato tempra, quindi la struttura metallurgica è più fragile e con carichi di rottura più elevati. Nella saldatura con **Pulsato HS** le durezze e i carichi di rottura sono in linea con la classe di acciai alla quale il materiale base appartiene. Ciò significa che l'apporto termico è stato ininfluente nella struttura del materiale.

Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato Standard



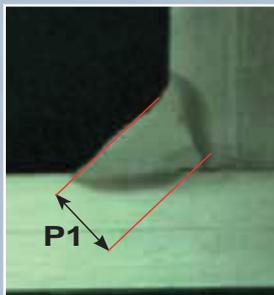
Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato HS



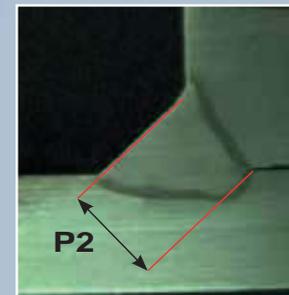
5 - Maggiore penetrazione e minore rischio di incollature

Dalle foto si evidenzia che la penetrazione ottenuta in modalità **Pulsato HS** (P2) è notevolmente superiore a quella ottenuta in modalità **Pulsato Standard** (P1). Inoltre il profilo risulta più piatto grazie all'ottima bagnabilità dei lembi.

Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato Standard



Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato HS



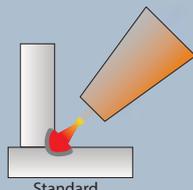
6 - Minori costi di produzione e ammortamento

La maggiore velocità di esecuzione, unita al maggiore deposito orario riducono considerevolmente i tempi e i costi di lavorazione. La minore difettologia del pezzo e la quasi totale assenza di rilavorazione post-saldatura consentono di ammortizzare i costi dell'impianto in breve tempo.

La soluzione per una maggiore produttività

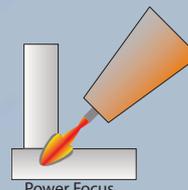
Differenza tra un arco standard Mig Mag e Power Focus

La differenza tra un arco Standard Mig Mag e Power Focus sta nella sua concentrazione e pressione. La concentrazione dell'arco Power Focus consente di focalizzare l'alta temperatura dell'arco nella parte centrale del deposito, evitando di surriscaldare i lati della saldatura.



Standard

La zona termicamente alterata con l'arco **Power Focus** è meno estesa.



Power Focus

Caratteristiche dell'arco Standard

La caratteristica dell'arco standard è quella di avere una stabilità abbastanza buona per quanto riguarda sia la fase di Short Arc che per quanto riguarda la fase Spray Arc. Esiste però nella maggior parte delle saldatrici in commercio una zona globulare di transizione che ha la caratteristica di avere archi instabili molto difficili da gestire e che producono una notevole quantità di spruzzi.



Caratteristiche dell'arco Power Focus

L'arco **Power Focus** migliora in tutte e tre le fasi dell'arco. In Short-Arc abbiamo un arco estremamente viscoso e stabile con un trasferimento molto lineare e con TOTALE ASSENZA DI SPRUZZI. In zona Globulare l'arco **Power Focus** presenta un trasferimento ordinato e stabile che riduce la produzione di spruzzi e consente un cordone molto regolare.



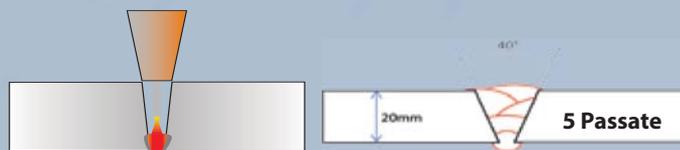
Caratteristiche dell'arco Standard

Nel caso di giunti testa testa se il cianfrino presenta angoli stretti, nel caso di arco standard il comportamento è quello di non rimanere all'interno del cianfrino ma bensì quello di attaccarsi in uno dei due lembi. Si è così costretti ad aumentare l'angolo del cianfrino e di conseguenza il numero di passate di riempimento.



Caratteristiche dell'arco Power Focus

Nell'applicazione di giunti Testa testa l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione. In questo modo si possono avere cianfrini molto stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.



Differenza tra Power Focus e arco Standard

Standard



Power Focus

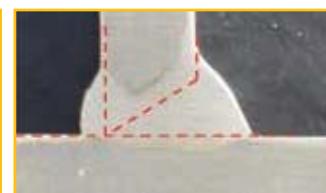


La differenza oltre che nella dimensione della penetrazione è anche nella estensione della zona termicamente alterata. Essa è minore in quanto la velocità di esecuzione con il **Power Focus** è superiore.

La penetrazione di Power Focus



La penetrazione di **Power Focus** su un giunto a T di spessore 10mm, se saldato sui due lati, arriva ad intersecarsi.

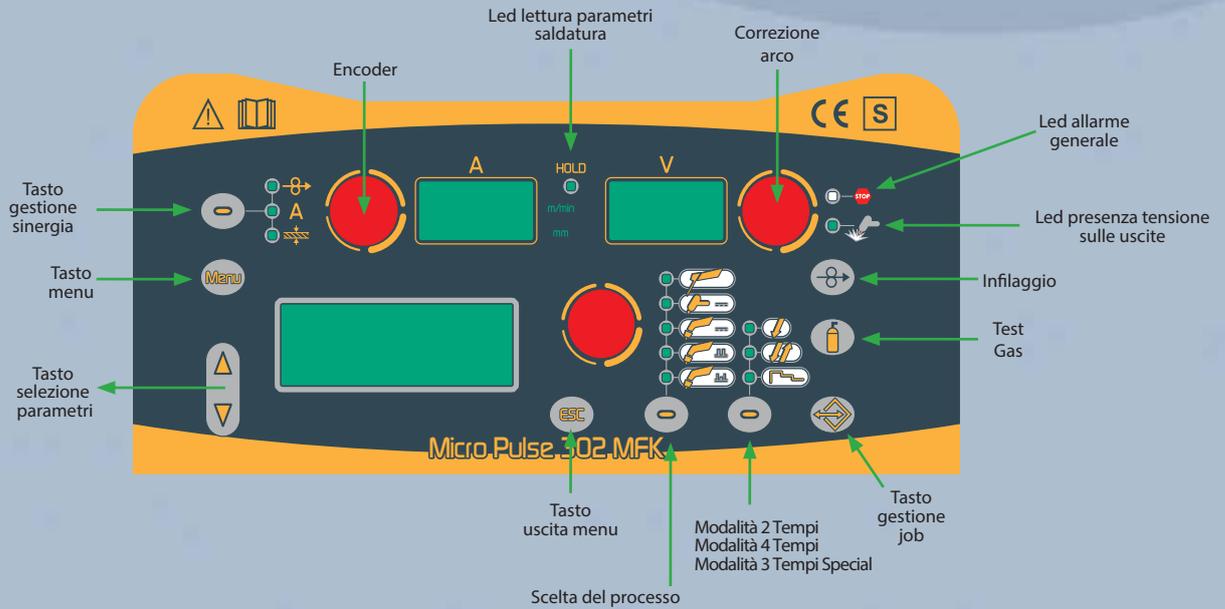


Spessore 8mm
Angolo 30°
Senza luce tra i lembi

MicroPulse 302MFK

Facile impostazione dei parametri

Pannello MicroPulse 302MFK



Pannello Torcia Digimanager



Configurazioni



REMOTE CONTROLS



RC 04
doppio potenziometro



RC 05
Up & Down singolo



RC 06
Up & Down doppio

MicroPulse 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG - WIG			MMA		
% _{40°C}	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
·I ₂	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
% _{RT}	-	60%	100%	-	-	100%	-	-	100%
·I ₂	-	300A	250A	-	-	250A	-	-	250A
I ₂	20A - 300A			5A - 250A			5A - 250A		
U ₀	11/60V								
P _{1 MAX}	10,3KVA -9,7KW								
IP	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	24,0Kg								

C.U.11	
	1x400Vac ± 15% @ 50-60Hz
	1.6A @
P _{1 MAX}	0,76kW
P _{1 L/MIN}	2.8kW
P _{MAX L/MIN}	0,43MPa
	4.5l
IP	23
	600 x 290 x 240mm
	18,0Kg



EN60974-1/10
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

Rivenditore