



**Cruiser
402T / 502T**

**Cruiser
402T / 502T
Synergic**

**Power Pulse
402T / 502T**



Weco Technology Inside

Italiano

Il generatore Cruiser 402T/502T

Multifunzione modulare Full Optional

NEW GENERATION INVERTER



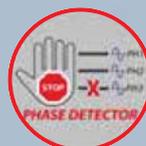
Duty Cycle 400A 100% 40°C



Introduzione di nuove soluzioni tecnologiche per ridurre le correnti armoniche immesse in rete in conformità alle Norme Internazionali



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

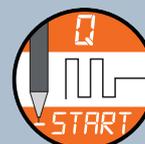
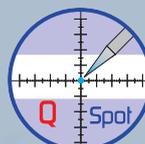


Incremento della produttività



Soluzione per una maggiore produttività

TIG DC HF



Weco ha sviluppato funzioni avanzate **TIG** che danno la soluzione a qualsiasi applicazione. Anche l'impossibile diventa possibile.

MMA



Il fattore di utilizzo corrispondente a 400A- 100% a 40°C, consente di saldare elettrodi senza interruzioni fino a 8mm di diametro.

SCRICCATURA / ARC AIR



La funzione ARC AIR consente di scriccare perfettamente con elettrodi di carbone fino a 6mm di diametro (Cruiser 402T) e 8mm (Cruiser 502T).

Il generatore Cruiser 402T/502T

Nuovo Design e Nuova Tecnologia Costruttiva

Generatore TIG DC altamente performante

Cruiser 402T / 502T è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni. Weco Special HF control garantisce al 100% un rapido e preciso innesco dell'arco.



Ventilazione laterale

Per un Duty Cycle ottimale 400Ampere al 100% (40°C). Per un migliore raffreddamento dei componenti interni aumentando l'affidabilità del generatore. Tutte le parti elettroniche sono fuori dal flusso dell'aria pertanto può lavorare in ambienti polverosi.

Filosofia Costruttiva Innovativa



Facile manutenzione

Il facile accesso al vano di ventilazione (solo rimuovendo il pannello laterale) e la possibilità di rimuovere i ventilatori senza smontare altre parti del generatore, consentono una manutenzione molto rapida. La rimozione rapida dei ventilatori agevola la pulizia del dissipatore in alluminio.

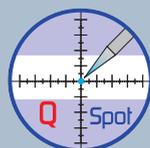
Il generatore Cruiser 402T/502T

Generatore TIG/MMA Professionale

FUNZIONI TIG AVANZATE



La funzione Q-Start, che semplifica e velocizza l'unione delle lamiere in fase iniziale della saldatura.



La funzione Q-Spot consente di puntare con estrema facilità le lamiere diminuendo al minimo l'apporto e la deformazione termica. Consente di appoggiare l'elettrodo nella posizione esatta del punto.



La funzione Dynamic Arc (DYNarc) assicura una maggiore penetrazione, un arco più stabile, evita l'incollaggio dell'elettrodo al pezzo, consente di adattare l'arco alle condizioni di saldatura solo muovendo la torcia.



La funzione Multi-Tack consente di controllare l'apporto termico durante la saldatura e di ridurre l'ossidazione del pezzo. Si può evitare in alcuni casi i trattamenti con acidi post saldatura.



TIG PULSATO SYN (Sinergico). Utile per applicazioni su lamiere leggermente ossidate. Evita l'ebollizione del bagno e riduce la contaminazione dell'elettrodo.



TIG PULSATO fino a 2,5Khz. Possibilità di saldare spessori molto sottili con bassissimo apporto termico e una concentrazione dell'arco che permette massima precisione e controllo dell'arco.

MMA



Cruiser 402T/502T consente di saldare elettrodi rivestiti di tipo: BASICO - RUTILICO - CrNi - Alluminio.

SCRICCATURA / ARC AIR



La funzione ARC AIR consente di scriccare perfettamente con elettrodi di carbone fino a 6mm di diametro (Cruiser 402T) e 8mm (Cruiser 502T)

Composizione modulare

Da un generatore Tig DC ad un generatore
Multifunzione MIG MAG Synergico o
MIG/MAG Pulsato / Doppio Pulsato



CRUISER 402T/502T



WF103

WF105



WF104



CRUISER 402T/502T SYNERGIC



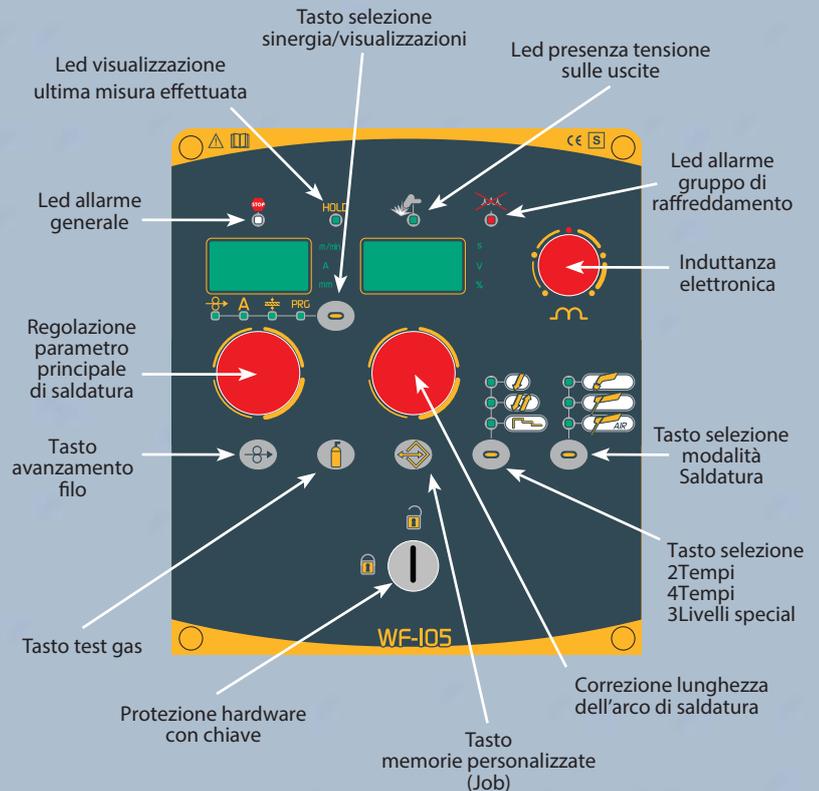
POWER PULSE 402T/502T

Cruiser 402T/502T Synergic

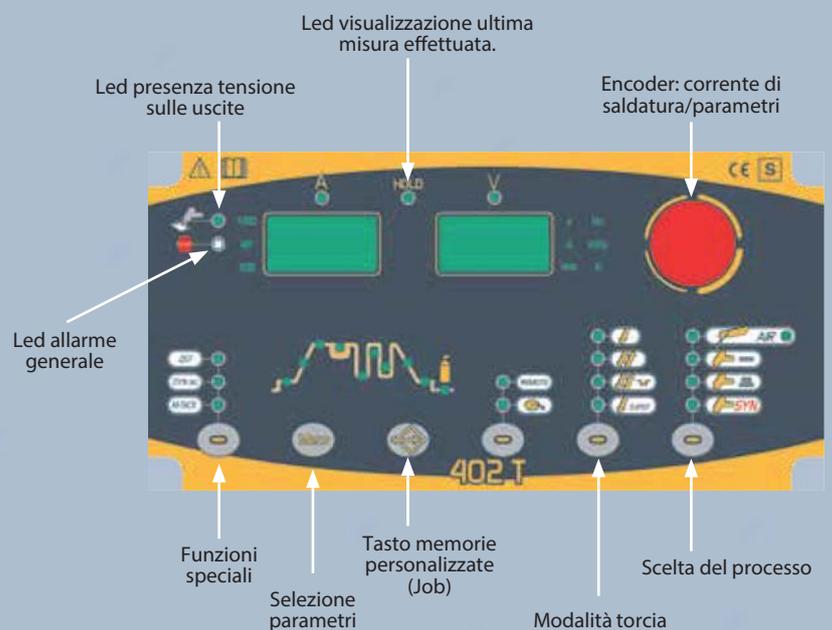
Facile impostazione dei parametri



Pannello Carrello Traina filo WF105 (103)



Pannello Generatore TIG DC (innesco HF)



Cruiser 402T/502T Synergic

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 sovrastessa 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.



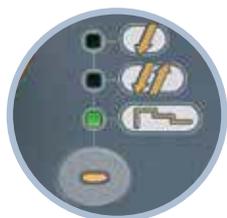
SOFT START:

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.



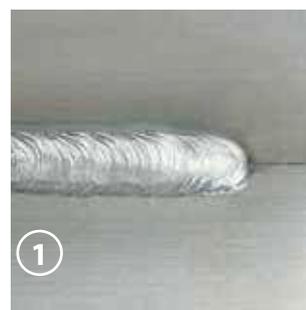
3T SPECIAL: permette di impostare e richiamare in modo automatico da pulsante torcia 3 diversi livelli di corrente per cordoni di alta qualità. Consigliato per saldatura dell'alluminio.



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.

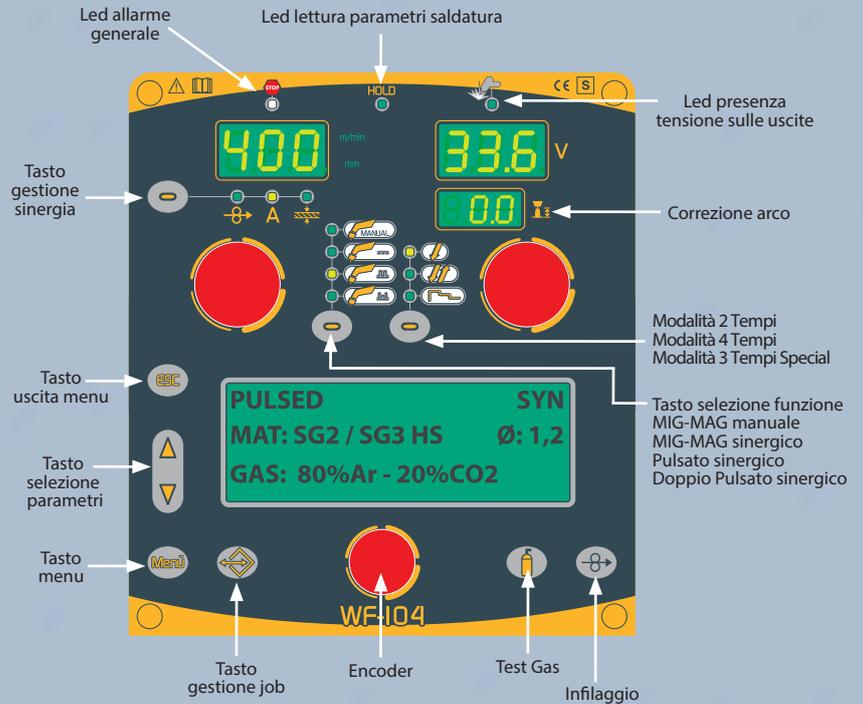


LIVELLO 1: la giusta corrente iniziale fornisce ottima penetrazione fin dall'innesco.

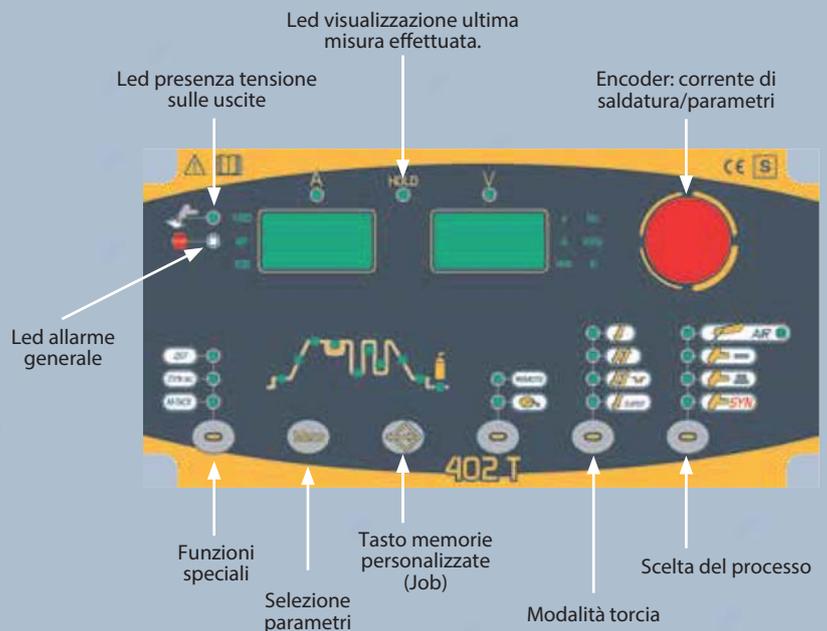
Power Pulse 402T/502T

Facile impostazione dei parametri

Pannello Carrello Traina filo WF104



Pannello Generatore TIG DC (innesco HF)



Pannello Torcia Digimanager



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).

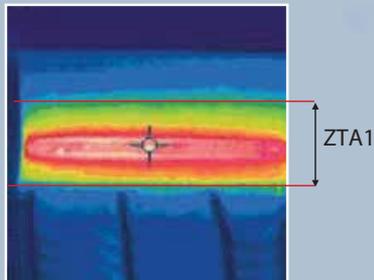
3 - Basso apporto termico e minori deformazioni plastiche

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

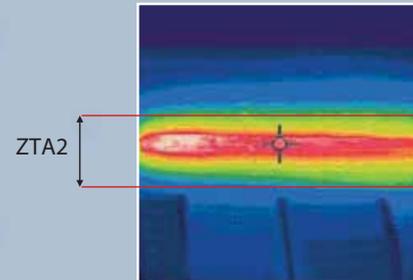
4 - Migliori caratteristiche meccaniche (Durezze e Carichi di Rottura)

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 influente nella struttura del materiale.

Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato Standard



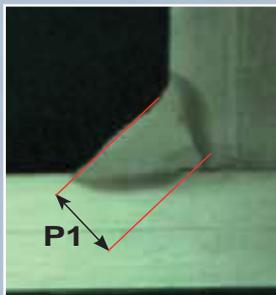
Giunto ad angolo spessore 10,0mm
Pulsato HS



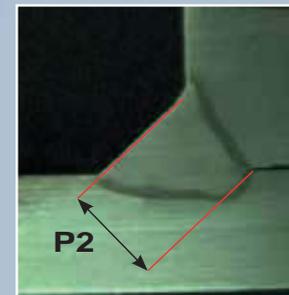
5 - Maggiore penetrazione e minore rischio di incollature

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



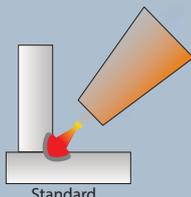
6 - Minori costi di produzione e ammortamento

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

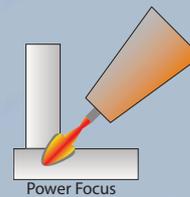
Differenza tra un arco standard Mig Mag e Power Focus

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

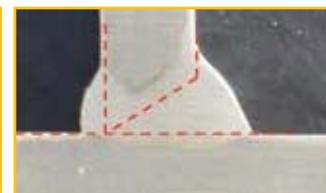


La differenza oltre che nella dimensione della penetrazione è anche nella estensione della zona termicamente alterata. Essa è minore in quanto la velocità di esecuzione con il **Power Focus** è superiore.

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

Molteplici Soluzioni

Air Cooled / Twin Feeder / Remote Controls

Versione Air Cooled



Vano portaoggetti VP-01 (VERSIONE AIR)

TWIN FEEDER



Cruiser T Synergic

Power Pulse T

REMOTE CONTROLS



RC 04
doppio potenziometro



RC 05
Up & Down singolo



RC 06
Up & Down doppio

Cruiser 402T		
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz	
	32A	
	TIG - WIG	MMA
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	100%	100%
$\cdot I_2$	400A	400A
I_2	5A - 400A	5A - 400A
U_0	8/85V	8/95V
$P_{I\ \text{MAX}}$	18,1kVA - 16,0kW	
IP	23S	
	1160x670x1020mm	
	118Kg	

Cruiser 402T Synergic - Power Pulse 402T			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	32A		
	MIG - MAG	TIG - WIG	MMA
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	100%	100%	100%
$\cdot I_2$	400A	400A	400A
I_2	20A - 400A	5A - 400A	5A - 400A
U_0	8/85V	8/85V	8/95V
$P_{I\ \text{MAX}}$	18,1kVA - 16,0kW		
IP	23S		
	1160 x 670 x 1530mm		
	140,0Kg		

Cruiser 502T						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	5A - 500A			5A - 500A		
U_0	8/85V			8/95V		
$P_{I\ \text{MAX}}$	24,3kVA - 22,0kW					
IP	23S					
	1160x670x1020mm					
	118Kg					

Cruiser 502T Synergic - Power Pulse 502T									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	32A								
	MIG - MAG			TIG - WIG			MMA		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	20A - 500A			5A - 500A			5A - 500A		
U_0	8/85V			8/85V			8/95V		
$P_{I\ \text{MAX}}$	24,3kVA - 22,0kW								
IP	23S								
	1160 x 670 x 1530mm								
	140,0Kg								

C.U.09	
	1x400Vac ± 15% @ 50-60Hz
	1.6A @
P_i l/min	0,76kW
P_{MAX} l/min	2.8kW
P_{MAX}	0,43MPa
	4.5l
IP	23
	720 x 290 x 235mm
	20,8Kg



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