



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

**Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC
Synergic**



Il Generatore: Cruiser 322-402-502 AC/DC

TIG AC/DC - Multifunzione modulare



MMA



Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC consente di saldare elettrodi rivestiti di tipo: BASICO - RUTILICO - CrNi - Alluminio.

AC/DC



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

SCRICCATURA/ARC AIR

(solo 402 - 502 AC/DC)



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

La possibilità di parallelare 2 generatori consente di scriccare con una corrente fino a 1000Ampere.

Il Generatore: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Dati tecnici

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC sono saldatrici ad inverter trifase, altamente tecnologiche per la saldatura TIG DC e AC. **Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC** sono indicate per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

	Cruiser 402AC/DC						Cruiser 502AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@						40A@					
	TIG - WIG			MMA			TIG - WIG			MMA		
0/40°C	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I ₂	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I ₂	5A - 400A			10A - 400A			5A - 500A			10A - 500A		
U ₀	9/81V			9/81V			9-81V			9-81V		
P _{I MAX}	18,4kVA – 16,8kW						25,5kVA - 23,4kW					
IP	23						23					
	690 x 290 x 450mm						690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg (Generatore)						56,5Kg (Generatore)					

	Cruiser 322AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
0/40°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 (Generator)					



Ventilazione laterale

Per un Duty Cycle ottimale:

322 AC/DC: 240Ampere al 100% (40°C).

402-502 AC/DC: 340Ampere al 100% (40°C).

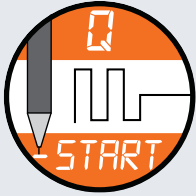
Per un migliore raffreddamento dei componenti interni aumentando l'affidabilità del generatore.

Tutte le parti elettroniche sono fuori dal flusso dell'aria pertanto può lavorare in ambienti polverosi.



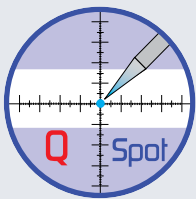
Il Generatore: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Generatore TIG/MMA professionale



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 60 secondi) in funzione dello spessore e della geometria della lamiera da saldare.

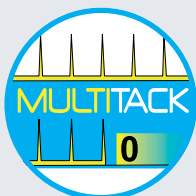


La funzionalità **Q-Spot** (Quick Spot) consente di ridurre al minimo i tempi di puntatura delle lamiere sottili. L'operatore appoggia comodamente l'elettrodo di tungsteno sopra il punto di fissaggio, ottenendo così un controllo perfetto del punto di giunzione. Dopo il sollevamento dell'elettrodo la macchina emette un impulso di corrente di saldatura di intensità molto elevata ma con un tempo cortissimo predefinito (da 0.01 Sec a 10 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.

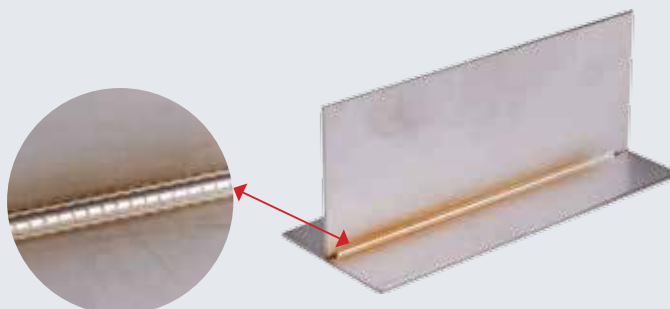
Tubo (testa testa) Ø
31,75 x 2 mm.



Puntatura (ad angolo)
spessore 0,6 mm.



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.



Il Generatore: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Generatore TIG/MMA professionale



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 1 Ampere ad un massimo di 50 Ampere ad ogni variazione di 1Volt sia essa positiva o negativa.

Vantaggi in saldatura della funzione DynARC:

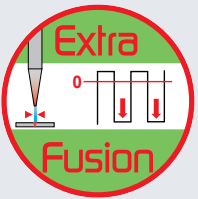
Maggiore velocità di saldatura - Minori deformazioni plastiche del pezzo saldato. Maggiore penetrazione al vertice - Apporto termico concentrato solo sulla saldatura e non sulla zona circostante - Minore ossidazione del pezzo e quindi minori costi di rilavorazione post saldatura - Migliore controllo 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.



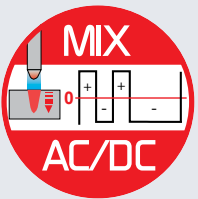
Saldatura TIG con Dynamic Arc



Saldatura TIG Normale



Questa funzionalità consente di saldare spessori molto sottili con una punta dell'elettrodo di Tungsteno paragonabile a quella di un elettrodo per la saldatura TIG DC -.



Questa funzionalità permette di ottenere elevate velocità di saldatura e creando più velocemente il bagno di saldatura a pezzo freddo. E' inoltre possibile la saldatura di spessori più grossi con amperaggi modesti.



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



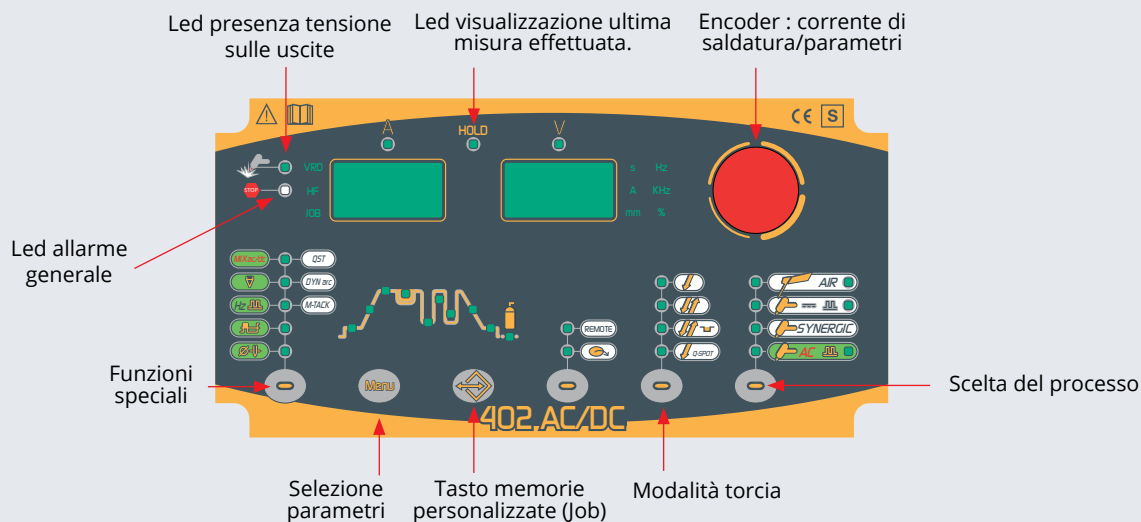
Il **TIG Pulsato Synergico** permette di avere sempre una pulsazione bilanciata regolando solamente la corrente di saldatura. Il generatore imposta automaticamente in maniera sinergica i valori di corrente di base, tempo di picco e frequenza di pulsazione in base alla corrente di saldatura impostata.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

MIG/MAG PULSATO/DOPPIO PULSATO/SYNERGIC - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Pannello frontale Generatore



Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Dati tecnici

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC sono saldatrici professionali ad inverter sinergiche trifase dall'elevatissimo ciclo termico, con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG SYN e MIG/MAG PULSATO e DOPPIO PULSATO. Un'ampia gamma di programmi MIG/MAG sinergici facilita la selezione di parametri di saldatura precisi, utilizzabili con qualsiasi filo. Alte prestazioni sono garantite dalle funzioni MIG MAG avanzate HSL, Power Focus e Power Root.

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, TIG AC/DC HF e ARC AIR (402-502).

	Power Pulse 322AC/DC									Power Pulse 402AC/DC									Power Pulse 502AC/DC								
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz									3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz									3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	25A@									32A@									40A@								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA			MIG-MAG			TIG-WIG			MMA			MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	50%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	400A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
	11/72V									9-81V									9/81V								
	15,2kVA – 12,0kW									18,4kVA – 16,8kW									25,5kVA - 23,4kW								
	23									23									23								
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)									1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)									1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)								
	150,4Kg (H ₂ O)									160Kg (H ₂ O)									160Kg (H ₂ O)								

TECNOLOGIA



PULSATO



MIG MAG



TIG AC/DC HF



MMA



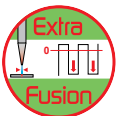
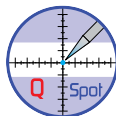
SCRICCATURA

PROCESSI DI SALDATURA

FUNZIONI SPECIALI MIG MAG



FUNZIONI SPECIALI TIG AC/DC HF



MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox



Rame

CAMPI DI APPLICAZIONE



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



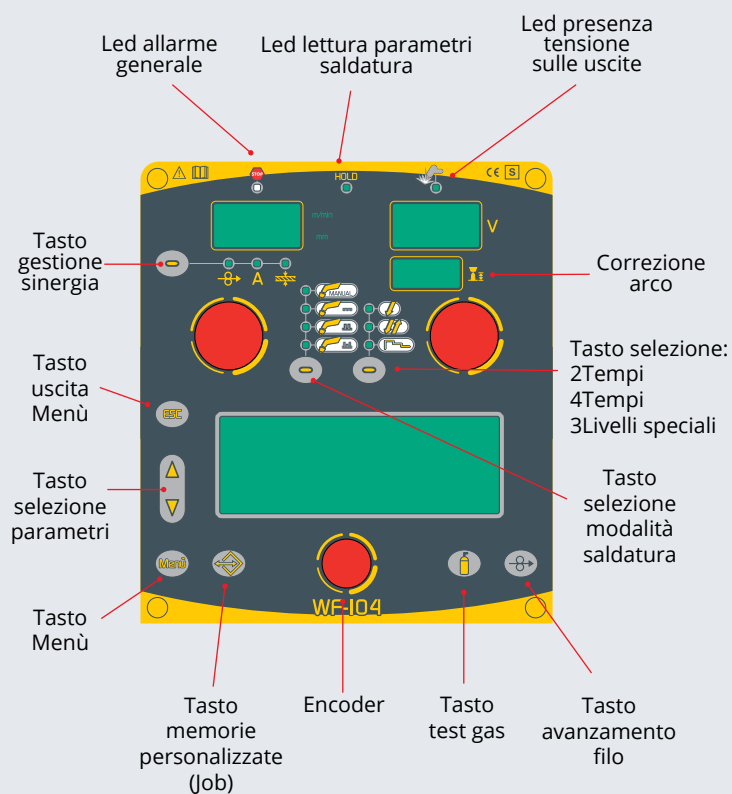
Industria pesante

WF104 - WF108

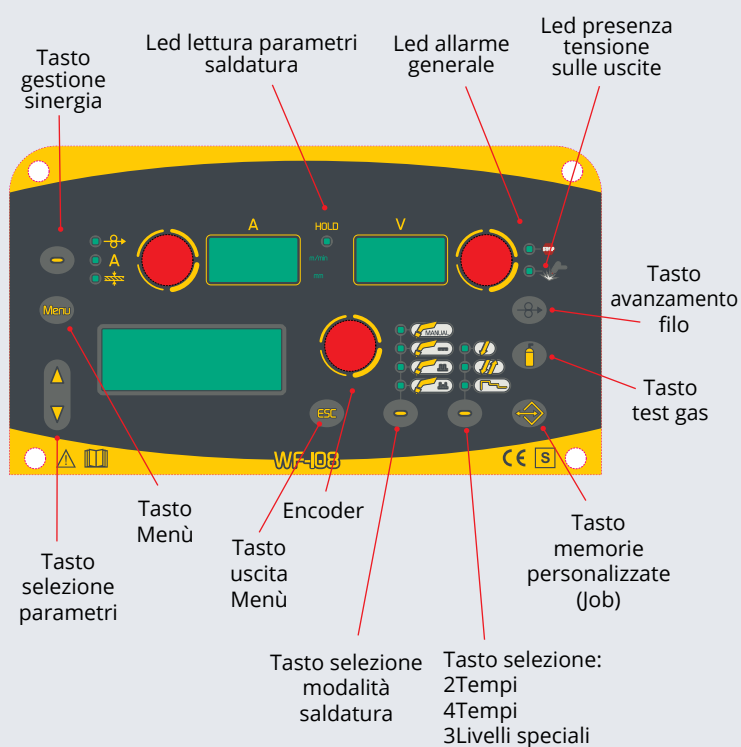
Carrelli trainafilo per Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC



Pannello frontale WF104



Pannello frontale WF108



WF104 - WF108

Dati tecnici



WELD THE WORLD

	WF104
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	23,8Kg

	WF108
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	680 x 280 x 380mm
	15,8Kg

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Plus e Accessori

PLUS



SOLIDITÀ STRUTTURALE

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



RUOTE ROBUSTE

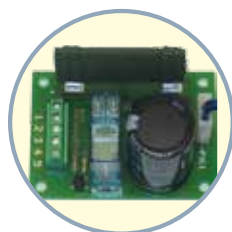
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



TRASPORTO FACILE

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

ACCESSORI



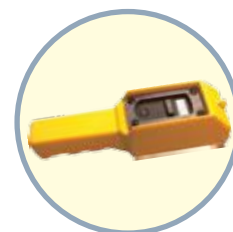
KIT
PUSH PULL



UPGRADING SOFTWARE
DELL'INTERA MACCHINA



TORCIA
DIGIMANAGER



RC 08
REMOTE CONTROL

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

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



HAC Hybrid Arc Control

Arco morbido, assenza di spruzzi
Migliori saldature e reale risparmio

L'innovativo sistema di controllo WECO HAC (Hybrid Arc Control) rende l'arco MIG/MAG morbido e stabile, garantisce una qualità eccellente del cordone e una quasi assenza di spruzzi in qualsiasi condizione di lavoro.



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 inferiore mediamente del 35%.

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

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 ininfluenza nella struttura del materiale.

5 - Maggiore penetrazione e minore rischio di incollature

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.

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 difettosità del pezzo e la quasi totale assenza di rilavorazione post-saldatura consentono di ammortizzare i costi dell'impianto in breve tempo.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Funzioni speciali



Power Root è la nuova funzione studiata e sviluppata per agevolare l'esecuzione della passata alla radice (root pass) nei cianfrini di saldatura. Power Root si adatta perfettamente anche all'unione di lamiere molto aperte o con preparazione molto irregolare. L'arco è estremamente regolare in tutte le condizioni operative e consente un controllo ottimale del bagno di fusione, soprattutto in posizione verticale discendente. Inoltre la semplicità di selezione e regolazione dei parametri di Power Root non richiede una elevata abilità da parte del saldatore.



Gap elevato

Il trasferimento freddo della goccia consente un arco stabile anche con gap elevati.

L'operatività è notevolmente aumentata. Il bagno di saldatura è regolare ed è abbinate ad un'ottima viscosità.

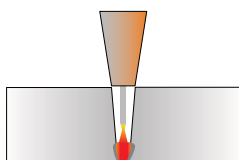
Giunti a V / Pipe Welds



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.

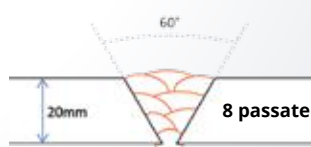
Caratteristiche dell'arco Power Focus



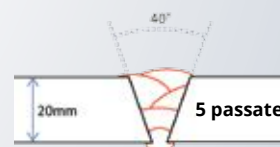
Nell'applicazione di giunti **Testa Testa** l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione. In questo modo si possono avere cianfrini stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.

Caratteristiche dei giunti con Power Focus

Geometria giunto con ARCO STANDARD



Geometria giunto con ARCO POWER FOCUS



Fino al 40% di volume in meno da riempire!

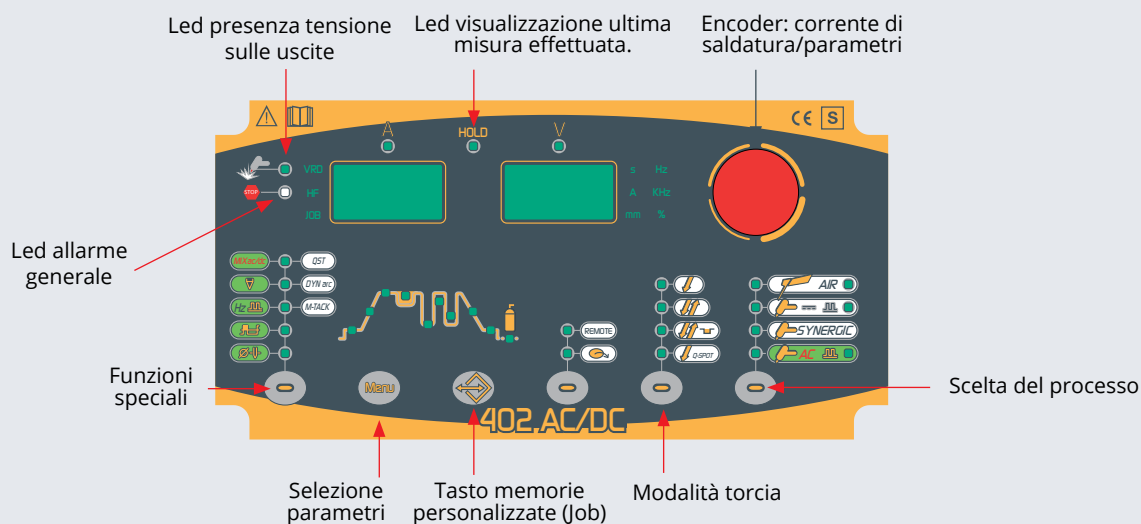
Power Focus garantisce un arco stabile anche con stick-out molto lunghi (50mm)

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Pannello frontale Generatore



Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Dati tecnici

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC sono saldatrici professionale ad inverter sinergiche trifase con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG. **Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic** dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, TIG AC/DC HF e ARC AIR (402 - 502 AC/DC). Un'ampia gamma di programmi MIG/MAG sinergici facilita la selezione di parametri di saldatura precisi, utilizzabili con qualsiasi filo. Ottime prestazioni anche con fascio cavi molto lunghi (50m).

	Cruiser 322AC/DC Synergic									Cruiser 402AC/DC Synergic									Cruiser 502AC/DC Synergic								
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz									3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz									3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	25A@									32A@									40A@								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA			MIG-MAG			TIG-WIG			MMA			MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
% _{40°C}	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I ₂	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	240A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I ₂	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
U ₀	11/72V									9/81V									9/81V								
P _{I MAX}	15,2kVA – 12,0kW									18,4kVA – 16,8kW									25,5kVA - 23,4kW								
IP	23									23									23								
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)									1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)									1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)								
	147,6Kg (H ₂ O)									154,5Kg (H ₂ O)									154,5Kg (H ₂ O)								

TECNOLOGIA



PROCESSI DI SALDATURA



MIG MAG



TIG AC/DC HF

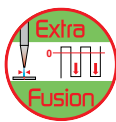
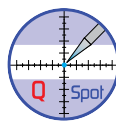


MMA



SCRICCATURA

FUNZIONI SPECIALI TIG AC/DC HF



MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox



Rame

CAMPI DI APPLICAZIONE



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



Industria pesante

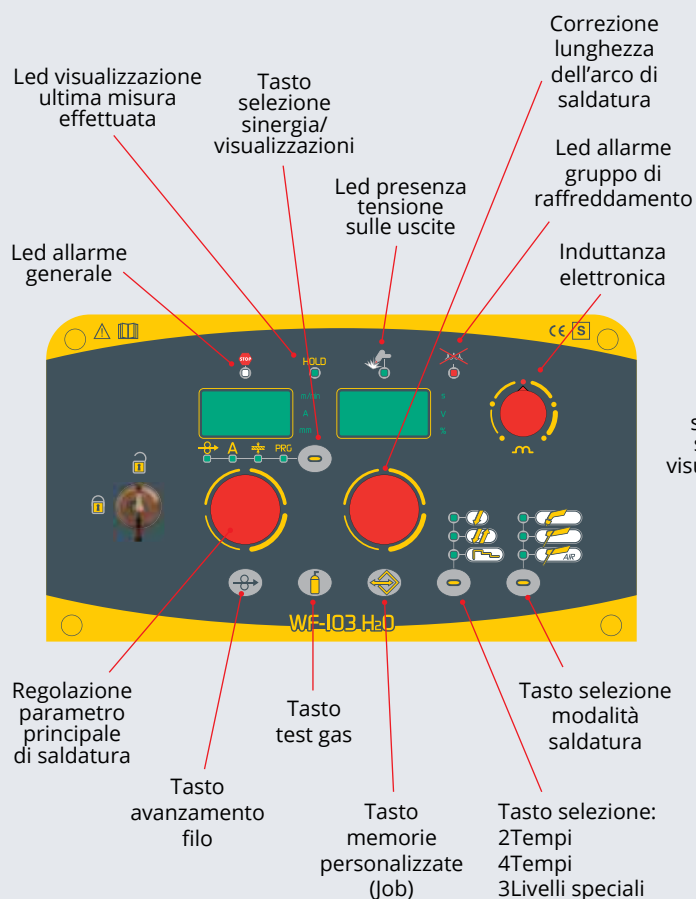
WF103 - WF105

Carrelli trainafile per Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

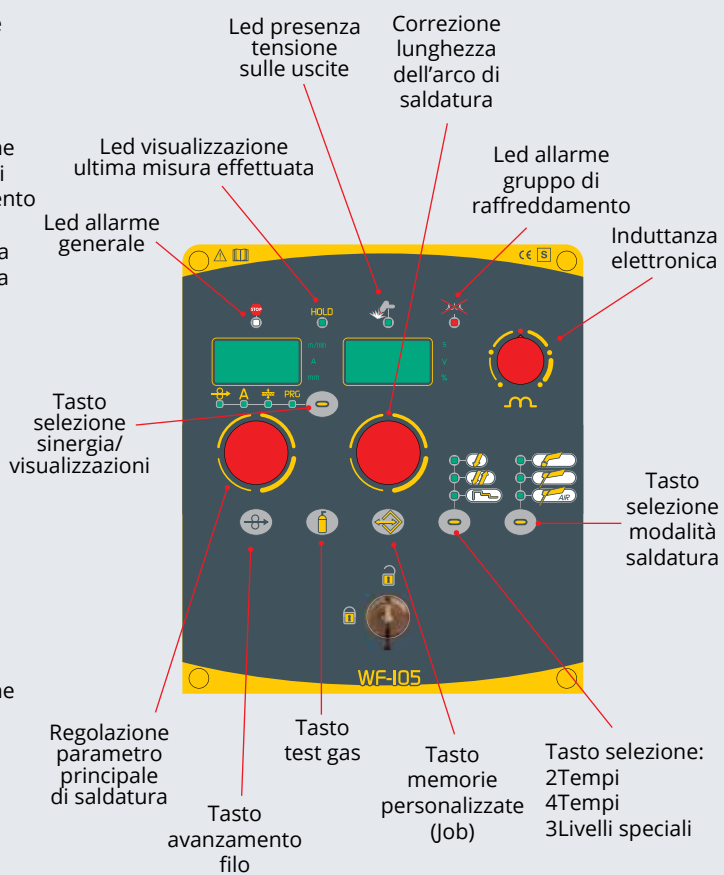


I carrelli trainafile WF103 e WF105 hanno di serie la presa fissa per saldare in modalità MMA e Scriccatura

Pannello frontale WF103



Pannello frontale WF105



WF103 - WF105

Dati tecnici



WELD THE WORLD

	WF103
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/min
	n°4 (ø30mm - ø22mm) Fe 0,8 - 1,6mm Al 0,8 - 1,6mm FCW 0,8 - 1,6mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	680x 280 x 380mm
	15,6Kg

	WF105
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	24Kg

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic Plus e Accessori

PLUS



SOLIDITÀ STRUTTURALE

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



RUOTE ROBUSTE

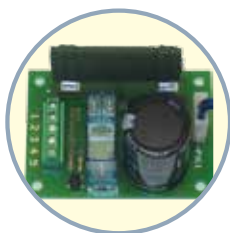
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



TRASPORTO FACILE

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

ACCESSORI



KIT PUSH PULL



TORCIA UP & DOWN



REMOTE CONTROL

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Tecnologia e funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

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



HAC Hybrid Arc Control

Arco morbido, assenza di spruzzi
Migliori saldature e reale risparmio

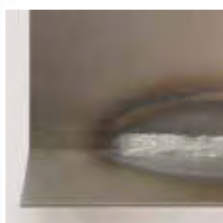
L'innovativo sistema di controllo WECO HAC (Hybrid Arc Control) rende l'arco MIG/MAG morbido e stabile, garantisce una qualità eccellente del cordone e una quasi assenza di spruzzi in qualsiasi condizione di lavoro.

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.



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.



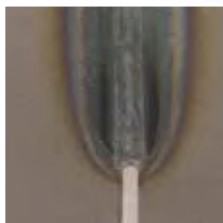
SALDATURA IN POSIZIONE:

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



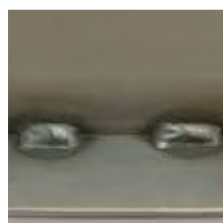
BURN BACK:

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



POSIZIONE PG:

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



PUNTATURA:

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



SOFT START:

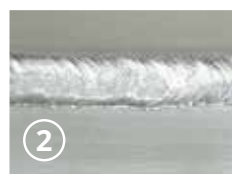
La velocità di avvicinamento del filo al pezzo e la dinamica di saldatura sono sinergiche ed assicurano pochissimi spruzzi alla partenza con ogni materiale.



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 322 - 402 - 502 AC/DC Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

Composizioni modulari

Da un generatore TIG AC/DC
ad un generatore
Multifunzione
MIG MAG Pulsato/Doppio Pulsato

o un generatore
Multifunzione
MIG MAG Synergico



CRUISER
322 - 402 - 502 AC/DC



WF108

MOTORE TRAINAFILO

4 rulli, 120W

WF104

MOTORE TRAINAFILO

4 rulli, 120W

WF105

MOTORE TRAINAFILO

4 rulli, 120W

WF103

MOTORE TRAINAFILO

4 rulli, 120W

+ KIT
POWER PULSE



+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ PROLUNGA

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ PROLUNGA



Power Pulse 322-402-502 AC/DC



Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Twin feeder - Air Cooled



Air Cooled

TWIN FEEDER

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Twin feeder - Air Cooled



Air Cooled

TWIN FEEDER

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, nonché la conoscenza delle problematiche applicative, fanno sì 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