



WELD THE WORLD

Power Pulse 322-402-502

Cruiser 322-402-502

Synergic



Il Generatore: Cruiser 322-402-502

MMA - Multifunzione modulare



MMA



Cruiser 322-402-502 consentono di saldare elettrodi rivestiti di tipo: BASICO - RUTILICO - CrNi - Alluminio.

MMA/CELLULOSICO



MMA CELLULOSICO è una specifica funzione che fornisce al saldatore performance in grado di gestire al meglio la saldatura con elettrodi cellulosici. L'elevata dinamica applicata alla corrente di saldatura consente di mantenere l'arco acceso in tutte le applicazioni e le posizioni di saldatura. La possibilità di regolare parametri come Hot Start e Arc Force migliorano sia l'innesco che la regolarità della fusione dell'elettrodo.

SCRICCATURA/ARC AIR

(solo 402 - 502)



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

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

Il Generatore: Cruiser 322-402-502

Dati tecnici

Cruiser 322 - 402 - 502 sono saldatrici trifase ad inverter, professionale e robusta per la saldatura MMA, MMA Cellulosico e TIG DC LIFT con eccellenti caratteristiche dell'arco.

Cruiser 322 - 402 - 502 sono state progettate per lavorare in condizioni ambientali proibitive come manutenzione professionale, cantieri navali e offshore, costruzioni edili e carpenteria pesante.

	Cruiser 402			Cruiser 502					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@			40A@					
	MMA	TIG - WIG		MMA			TIG - WIG		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	100%	100%		50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	400A	400A		500A	450A	400A	500A	460A	400A
I_2	5A - 400A	5A - 400A		5A - 500A			5A - 500A		
U_0	9-81V			9-81V					
$P_{I,MAX}$	18,4kVA - 16,8kW			25,5kVA - 23,4kW					
IP	23			23					
	690 x 290 x 510mm			690 x 290 x 510mm					
	50,7Kg (Generatore)			50,7Kg (Generatore)					

	Cruiser 322					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	-	60%	100%	-	60%	100%
$\cdot I_2$	-	320A	260A	-	300A	250A
I_2	5A - 320A			10A - 300A		
U_0	11/74V					
$P_{I,MAX}$	14,3kVA - 11,0kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	40,5Kg (Generatore)					



Versione con carrello TROLLEY E

Ventilazione laterale

Per un Duty Cycle ottimale:
322: 250Ampere al 100% (40°C).
402-502: 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.

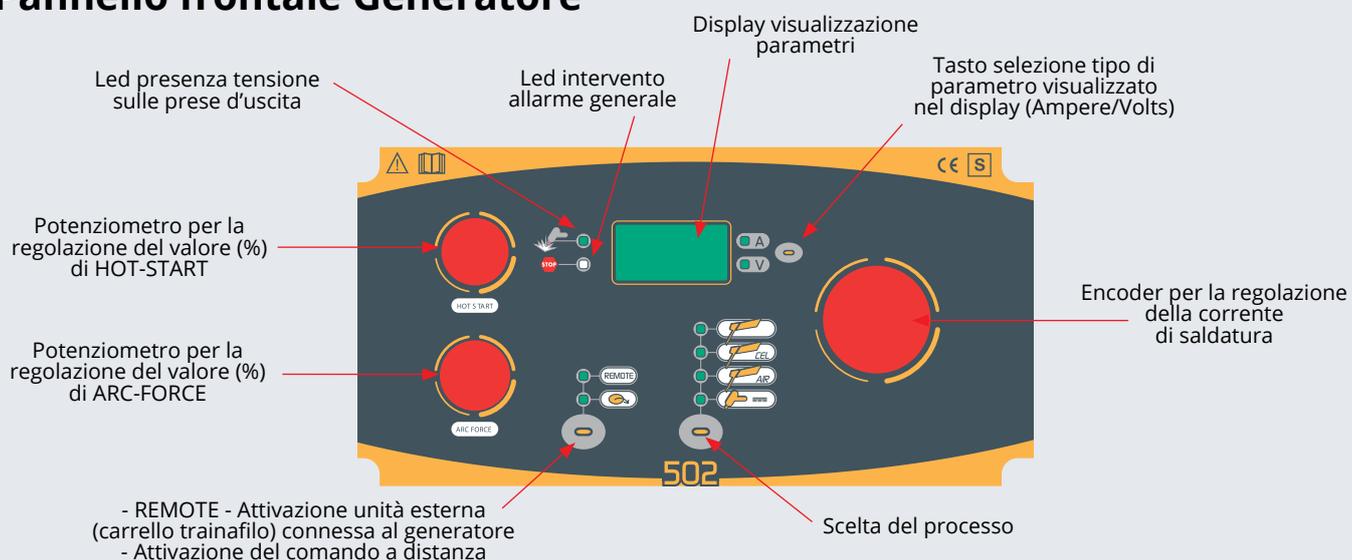


Power Pulse 322-402-502

MIG/MAG PULSATO/DOPPIO PULSATO/SYNERGIC - TIG DC LIFT - MMA
- MMA CELL. - ARC AIR



Pannello frontale Generatore



Power Pulse 322-402-502

Dati tecnici



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 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 dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, MMA Cellulosico, Lift TIG DC e ARC AIR (solo 402 - 502).

	Power Pulse 322						Power Pulse 402						Power Pulse 502								
	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}	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%						50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%
I_2	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A						500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		5A - 400A		20A - 500A		5A - 500A		5A - 500A				
U_0	10/73V						9/81V						9/81V								
P_{MAX}	15,2kVA - 11,6kW						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)								
	144Kg (H ₂ O)						150Kg (H ₂ O)						150Kg (H ₂ O)								

TECNOLOGIA



PULSATO



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA



SCRICATURA

PROCESSI DI SALDATURA

FUNZIONI SPECIALI



MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox

CAMPI DI APPLICAZIONE



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



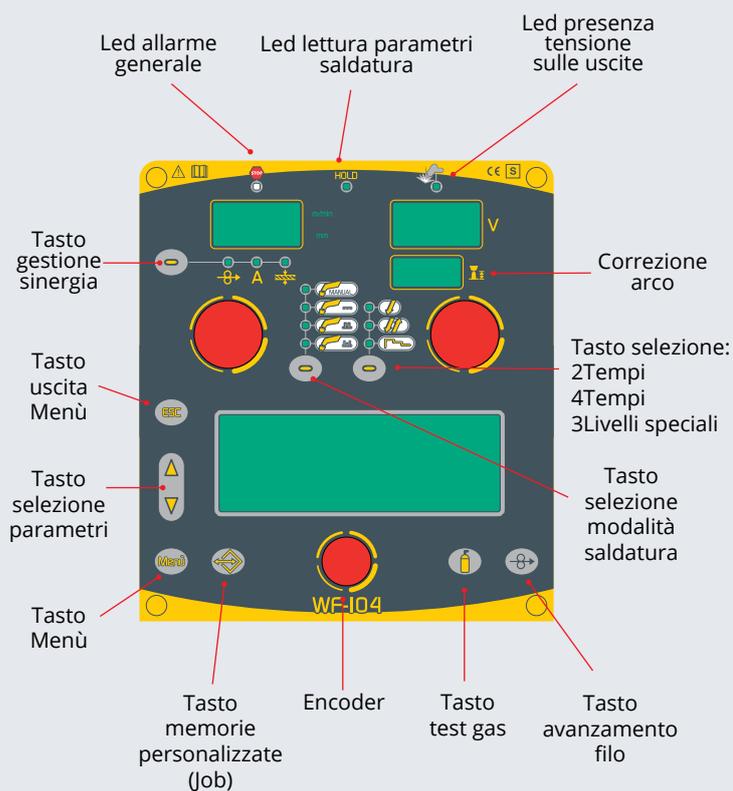
Industria pesante

WF104 - WF108

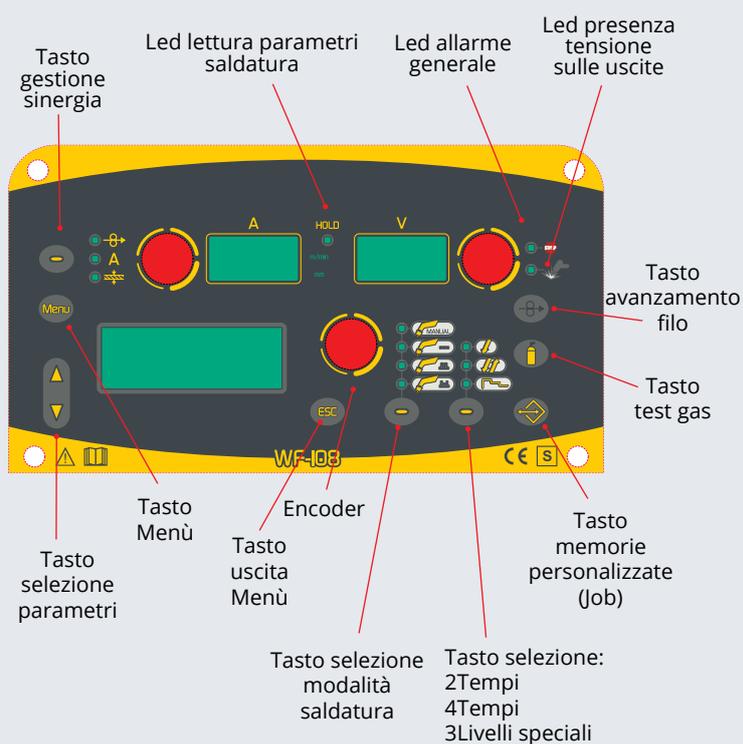
Carrelli trainafile per Power Pulse 322 - 402 - 502



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 380 x 280mm
	15,8Kg

Power Pulse 322-402-502

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



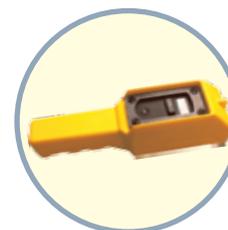
KIT
PUSH PULL



UPGRADING SOFTWARE
DELL'INTERA MACCHINA



TORCIA
DIGIMANAGER



RC 08
REMOTE CONTROL

Power Pulse 322-402-502

Funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

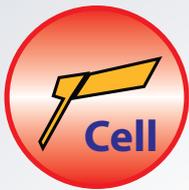
In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.



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.



L'elevata dinamica di erogazione della corrente di saldatura della funzione **MMA cellulosico** permette di saldare in maniera perfetta elettrodi di tipo cellulosico, incrementando il controllo della fusione e della penetrazione. Ideale per applicazioni idrauliche, su oleodotti e industria petrolchimica.



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 ininfluente 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

Funzioni speciali



WELD THE WORLD



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 abbinato ad un'ottima viscosità.

Giunti a V / Pipe Welds



- Lo short arc ottimizzato consente una elevata pressione dell'arco - anche in posizioni difficili.

- La qualità è garantita anche su saldature in posizione verticale discendente o soprastata.

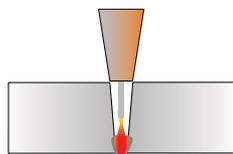
- La velocità di saldatura di Power Root è fino a 4 volte più veloce della saldatura in verticale ascendente.



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

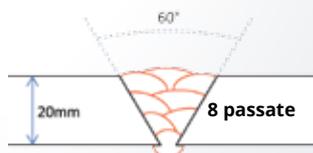


Nell'applicazione di giunti **Testa Testa** l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione.

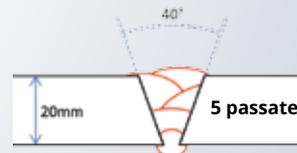
In questo modo si possono avere cianfrini stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.

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!

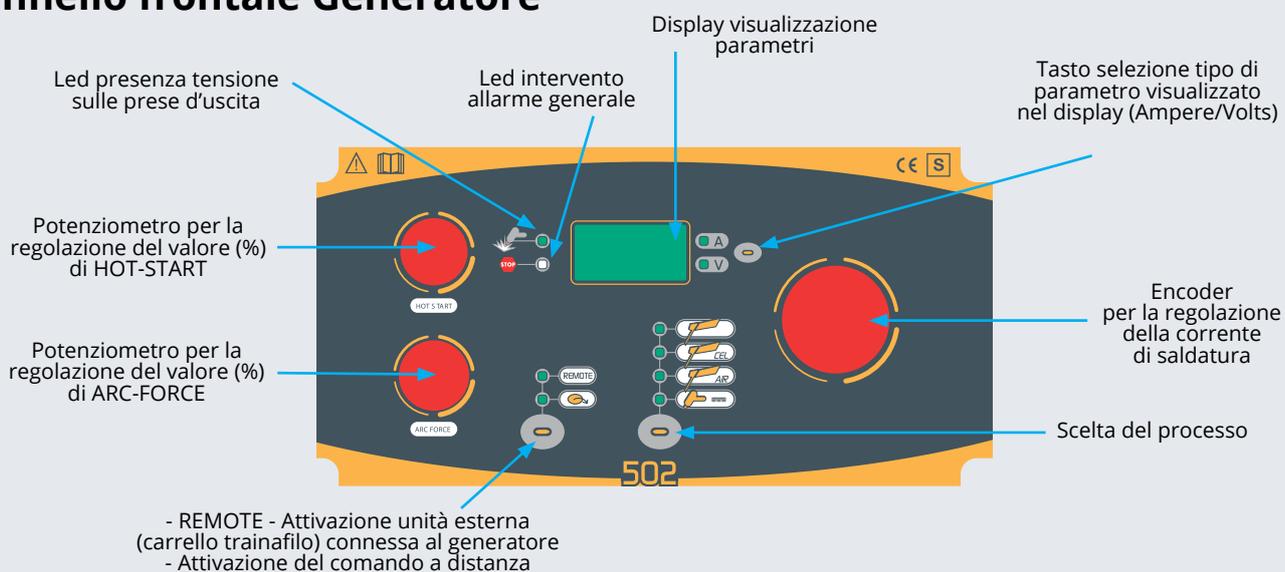
Power Focus garantisce un arco stabile anche con stick-out molto lunghi (50mm)

Cruiser 322-402-502 Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG DC LIFT - MMA - MMA CELLULOSIC - ARC AIR



Pannello frontale Generatore



Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Dati tecnici



WELD THE WORLD

Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic sono saldatrici professionali ad inverter sinergica trifase (400A 100% a 40°C) con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG.

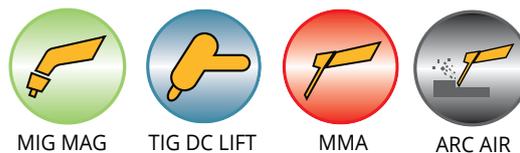
Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, MMA Celluloso, Lift TIG DC e ARC AIR (solo 402-502). Un'ampia gamma di programmi MIG/MAG sinergici facilita la selezione di parametri di saldatura precisi, utilizzabili con qualsiasi filo. Ottime prestazioni anche con fascio cavi molto lunghi (50m).

	Cruiser 322 Synergic						Cruiser 402 Synergic			Cruiser 502 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					
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%			50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%			
I_2	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A			500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A			
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		5A - 400A		20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
U_o	11/73V						9-81V			9/81V											
$P_{T\text{ MAX}}$	15,2kVA - 11,6kW						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)											
	132,5Kg (H ₂ O)						154,5Kg (H ₂ O)			154,5Kg (H ₂ O)											

TECNOLOGIA



PROCESSI DI SALDATURA



FUNZIONI SPECIALI



MATERIALI SALDABILI



Alluminio

Acciaio

Acciaio Inox



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



Industria pesante

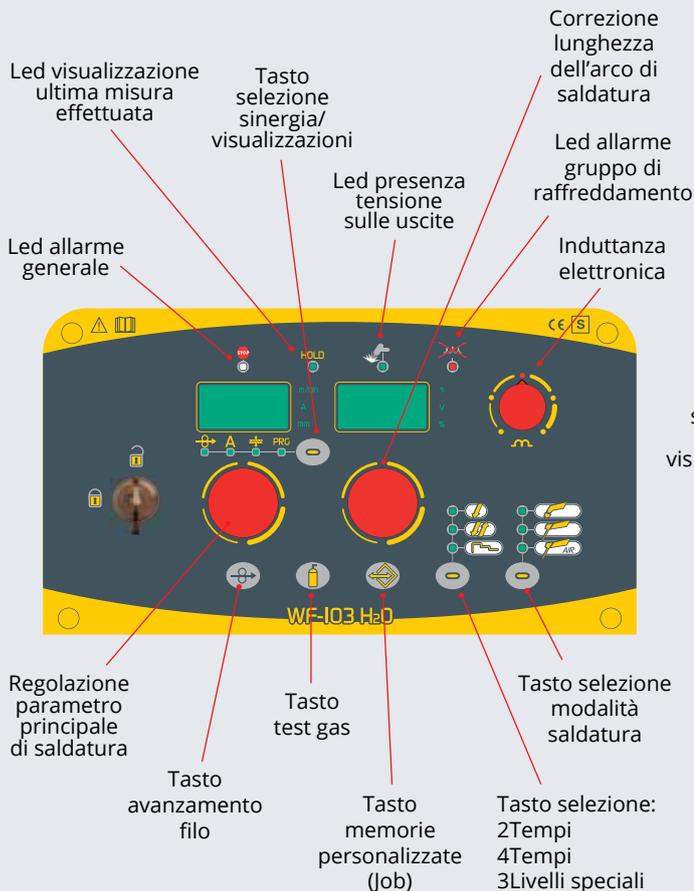
WF103 - WF105

Carrelli trainafile per Cruiser 322-402-502 Synergic

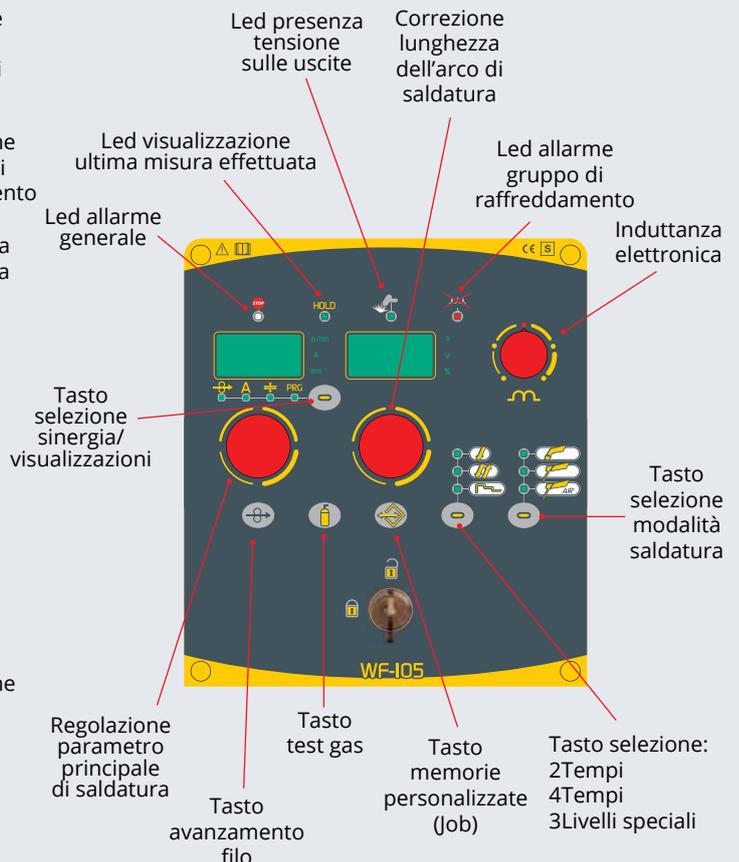


I carrelli trainafile WF103 e WF105 hanno di serie la presa fissa per saldare in modalità MMA/MMA celluloso e Scricatura

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	23S
	680 x 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
	24,0Kg

Cruiser 322-402-502 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.

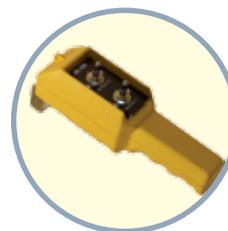
ACCESSORI



KIT PUSH PULL



TORCIA UP & DOWN



REMOTE CONTROL

Cruiser 322-402-502 Synergic

Tecnologia e funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

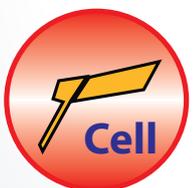
In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.



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.



L'elevata dinamica di erogazione della corrente di saldatura della funzione **MMA cellulosico** permette di saldare in maniera perfetta elettrodi di tipo cellulosico, incrementando il controllo della fusione e della penetrazione. Ideale per applicazioni idrauliche, su oleodotti e industria petrolchimica.

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.



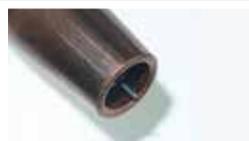
LAMIERE SOTTILI:

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.



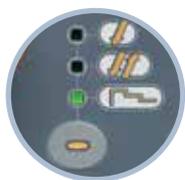
PUNTATURA:

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

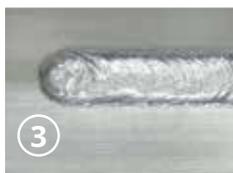


SOFT START:

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 Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Composizioni modulari

Da un generatore MMA
ad un generatore
Multifunzione
MIG MAG Pulsato/Doppio Pulsato

o un generatore
Multifunzione
MIG MAG Synergic



CRUISER
322 - 402 - 502



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

Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

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