



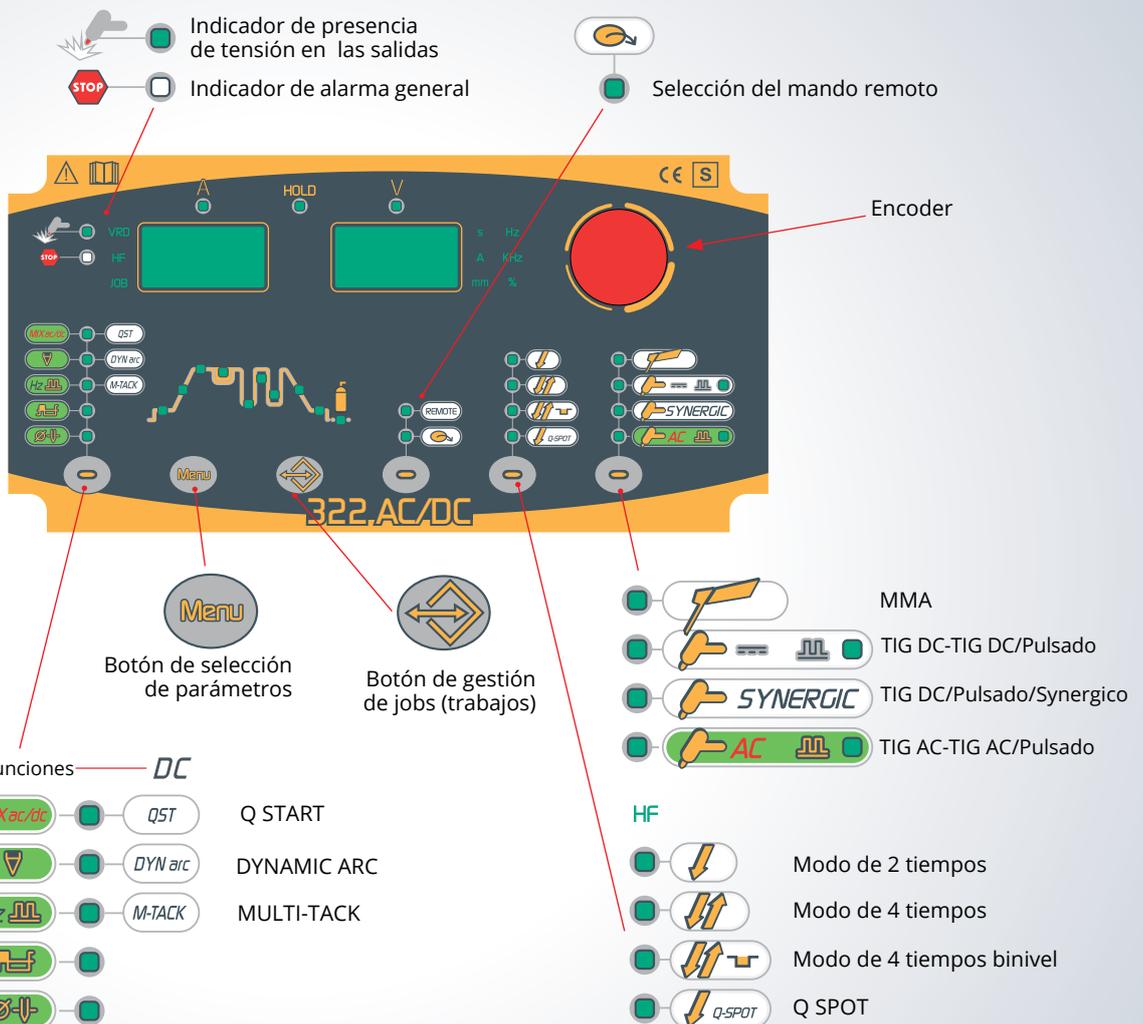
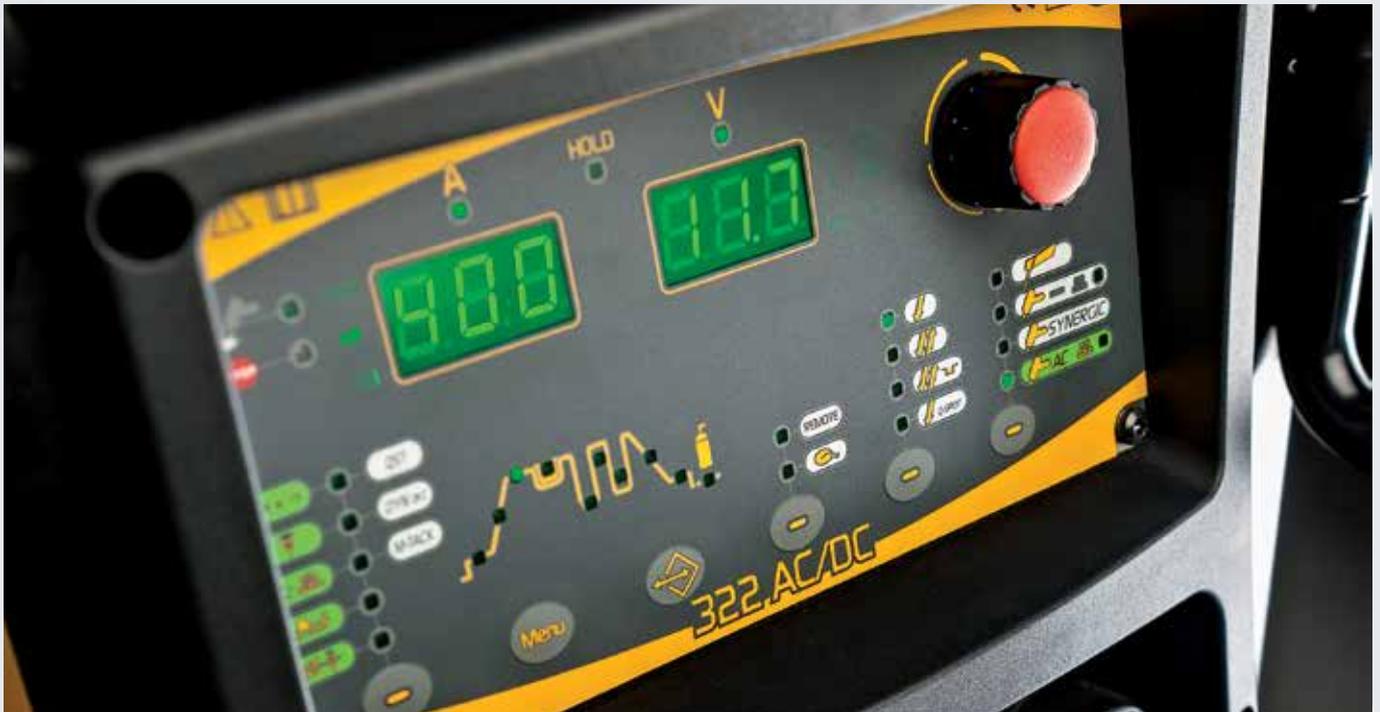
WELD THE WORLD

# Cruiser 322 AC/DC 402 AC/DC 502 AC/DC



# Cruiser 322 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA



# Cruiser 322 AC/DC

## Datos técnicos



**Cruiser 322AC/DC** es un equipo de soldar inverter trifásico de alta tecnología para la soldadura TIG AC/DC. **Cruiser 322AC/DC** es adecuado para la construcción de alta precisión, plantas petroquímicas, industria de alimentos y más que requieren un alto rendimiento.

- 50 programas de memoria.
- Distancia ajustable de la antorcha (UP & DOWN, potenciómetro), pedal o la unidad de control remoto
- Unidad de refrigeración disponible

Cruiser 322AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{c}}$	45%	60%	100%	45%	60%	100%
$\cdot I_2$	320A	280A	240A	300A	270A	240A
$I_2$	5A - 320A			10A - 300A		
$U_0$	11/72V			11/72V		
$P_{I\ \text{MAX}}$	14,7kVA - 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg					

### TECNOLOGÍA

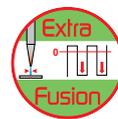
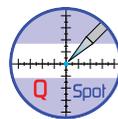


### PROCESOS



TIG - WIG

MMA



### MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

### INDUSTRIAS



Mantenimiento



Industria



Astilleros



Soldadura para Tuberías

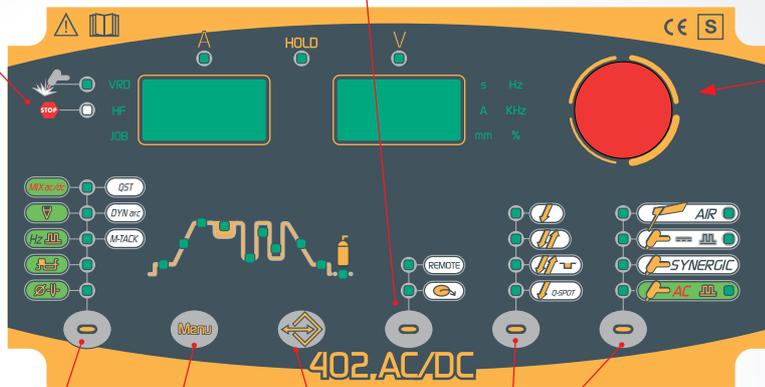
# Cruiser 402 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



- Indicador de presencia de tensión en las salidas
- Indicador de alarma general

- Indicador selección mando remoto



Encoder

Botón de selección de parámetros

Botón de gestión de jobs (trabajos)

**AC** — Funciones — **DC**

- Mix AC/DC Q START
- Extra Fusion DYNAMIC ARC
- AC Freq. MULTI-TACK
- Balance
- Ø Tungsteno

- MMA/ARC AIR
- TIG DC-TIG DC/Pulsado
- TIG DC/Pulsado/Syn.
- TIG AC-TIG AC/Pulsado

- HF**
- Modo de 2 tiempos
  - Modo de 4 tiempos
  - Modo de 4 tiempos binivel
  - Q SPOT

# Cruiser 402 AC/DC

## Datos técnicos



**Cruiser 402AC/DC** es un equipo de soldar inverter trifásico de alta tecnología para la soldadura TIG AC/DC. **Cruiser 402AC/DC** es adecuado para la construcción de alta precisión, plantas petroquímicas, industria de alimentos y más que requieren un alto rendimiento.

- 50 programas de memoria.
- Distancia ajustable de la antorcha (UP & DOWN, potenciómetro), pedal o la unidad de control remoto
- Unidad de refrigeración disponible
- Oportunidad de ser multifuncional

Cruiser 402AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@					
	TIG - WIG			MMA		
% <sub>40°C</sub>	50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	400A	380A	340A	400A	370A	340A
$I_2$	5A - 400A			10A - 400A		
$U_o$	9/81V					
$P_{MAX}$	18,4kVA – 16,8kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

### PROCESOS



TIG - WIG



MMA



ARC AIR

### FUNCIONES ESPECIALES



SYN



2,5KHz



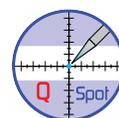
START



MULTITACK



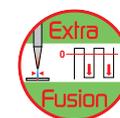
Dynamic Arc



Spot



MIX AC/DC



Extra Fusion

### MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

### INDUSTRIAS



Industria



Astilleros



Soldadura para Tuberías



Industria pesada

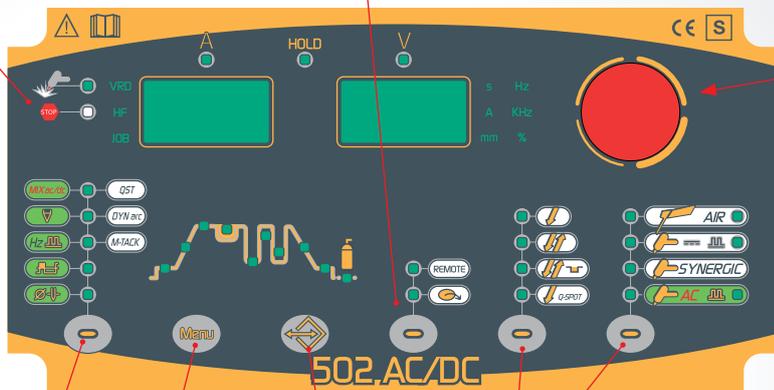
# Cruiser 502 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



- Indicador de presencia de tensión en las salidas
- Indicador de alarma general

- Indicador selección mando remoto



Encoder

- Botón de selección de parámetros
- Botón de gestión de jobs (trabajos)

- MMA/ARC AIR
- TIG DC-TIG DC/Pulsado
- TIG DC/Pulsado/Synergico
- TIG AC-TIG AC/Pulsado

**AC** — Funciones — **DC**

- Mix AC/DC Q START
- Extra Fusion DYNAMIC ARC
- AC Freq. MULTI-TACK
- Balance
- Ø Tungsteno

- HF**
- Modo de 2 tiempos
- Modo de 4 tiempos
- Modo de 4 tiempos binivel
- Q SPOT

# Cruiser 502 AC/DC

## Datos técnicos



**Cruiser 502AC/DC** es un equipo de soldar inverter trifásico de alta tecnología para la soldadura TIG AC/DC. **Cruiser 502AC/DC** es adecuado para la construcción de alta precisión, plantas petroquímicas, industria de alimentos y más que requieren un alto rendimiento.

- 50 programas de memoria.
- Distancia ajustable de la antorcha (UP & DOWN, potenciómetro), pedal o la unidad de control remoto
- Unidad de refrigeración disponible
- Oportunidad de ser multifuncional

Cruiser 502AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	40A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	30%	60%	100%	30%	60%	100%
$-I_2$	500A	380A	340A	500A	370A	340A
$I_2$	5A - 500A			10A - 500A		
$U_o$	9/81V					
$P_{\text{MAX}}$	25,5kVA - 23,4kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

### TECNOLOGÍA



### PROCESOS



TIG - WIG



MMA



ARC AIR

### FUNCIONES ESPECIALES



SYN



2,5KHz



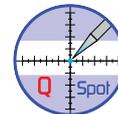
START



MULTITACK



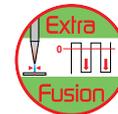
Dynamic Arc



Spot



MIX AC/DC



Extra Fusion

### MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

### INDUSTRIAS



Industria



Astilleros



Soldadura para Tuberías



Industria pesada

# Cruiser 322-402-502AC/DC

## Funciones Especiales



Este símbolo subraya la continua atención de Weco para los problemas de ecología e introducción de tecnología innovadora, al fin de reducir el impacto ambiental del proceso de soldadura en su conjunto. Se han introducido nuevas soluciones tecnológicas para reducir las corrientes armónicas de la red, conforme a las futuras Normas Internacionales, para aumentar el rendimiento del inversor de potencia. El mismo cordón de soldadura se obtiene con menos energía eléctrica, menos energía en general y menos emisiones de CO<sub>2</sub> para la salud del planeta.



El **Synergetic TIG** pulsado permite tener siempre un pulso equilibrado sólo ajustando la corriente de soldadura. El generador ajusta automáticamente de una manera sinérgica los valores de corriente de base, tiempo de pico y la frecuencia del pulso de acuerdo a la corriente conjunto de soldadura.



La frecuencia de pulso **TIG hasta 2500 Hz** permite soldar capas delgadas con un control total del arco y una entrada muy baja de calor a la pieza de trabajo.



La función **Q-START (Quick Start)** agiliza la unión de las partes que hay que soldar en la fase inicial de la soldadura. Una serie de impulsos de duración regulable crea un movimiento del material fusionado de los dos cantos, acelerando la unión. Muy útil en caso de cantos con ligeras aperturas o con preparación irregular. La alternancia de impulsos de corriente alta y baja cambia continuamente la geometría de arco eléctrico haciéndolo pasar de ancho a estrecho. El movimiento del material fusionado, que sigue la geometría del arco, permite que los dos cantos fusionados se toquen muy rápidamente. Se puede regular la duración de la serie de impulsos (de 0,1 segundos a 60 segundos) en función del grosor y la geometría de la plancha que hay que soldar.





La función **DYNAMIC ARC** permite mantener constante el producto Tensión x Corriente. El generador aumenta la corriente de soldadura al disminuir la tensión del arco y disminuye el valor de corriente de soldadura si aumenta la tensión del arco. El valor de DynARC se puede regular con un mínimo de 1 amperio hasta un máximo de 50 amperios en cada variación de 1 voltio, ya sea positiva o negativa.

**Ventajas de soldar con la función DynARC:**

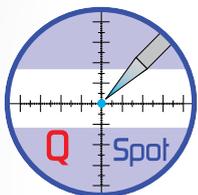
Más velocidad de soldadura – Menor deformación plástica de la pieza soldada. Más penetración en el vértice – Aporte térmico concentrado solo en la soldadura y no en la zona circundante – Menor oxidación de la pieza y, por lo tanto, menor coste de reelaboración tras la soldadura – Mejor control de la primera pasada en chaflán (útil para montadores de tuberías e instalaciones) – Menor riesgo de que se pegue el electrodo cuando toca el baño de fusión – Posibilidad de trabajar con el electrodo muy cerca del baño para concentrar el arco.



Soldadura TIG con Dynamic Arc



Soldadura TIG Normal



La función **Q-Spot (Quick Spot)** permite reducir al mínimo los tiempos de punteado de las planchas finas. El operador apoya cómodamente el electrodo de tungsteno sobre el punto de fijación, obteniendo así un control perfecto del punto de unión. Tras elevar el electrodo, la máquina emite un impulso de corriente de soldadura de intensidad muy elevada pero con un tiempo predefinido muy corto (de 0,01 seg. a 10 seg.). El tiempo del impulso varía según el tipo de plancha que hay que unir. El punto soldado se cierra así al instante con mínima aportación calórica, dejando el material blanco, limpio y casi frío.

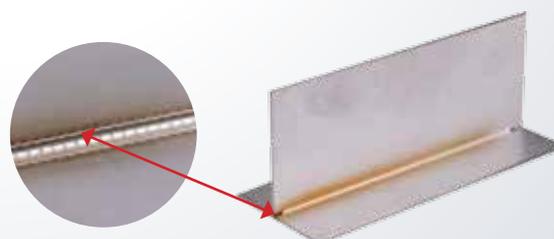
Tubo  
(cabeza cabeza)  
Ø 31,75 x 2 mm



Punteado (de ángulo)  
grosor 0,6 mm



El sistema **MULTITACK** permite reducir al mínimo el aporte térmico durante la unión de dos piezas de grosor fino. La serie de cebados a breves lapsos de tiempo permite, durante la pausa entre un cebado y otro, enfriar el material y, por lo tanto, limitar al mínimo su deformación. La posibilidad de regular la frecuencia de la serie de cebados en la unidad de tiempo permite adaptar el arco eléctrico a la velocidad de soldadura y a la geometría de la junta.

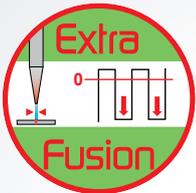


# Cruiser 322-402-502 AC/DC

## Funciones Especiales

Esta función permite trasladar hacia la parte negativa la forma de onda respecto al cero. De ese modo se puede crear un baño de fusión penetrante y muy preciso, que permite soldar grosores muy finos con una punta del electrodo comparable a la de un electrodo para soldar TIG CC. El valor regulable de nuestros generadores TIG AC/DC varía de 0 % al 80 % (referido al porcentaje de semionda en DC-).

La función Fusión Extra no se aconseja para soldar gruesos calibres, ya que la componente de DC+ es insuficiente para garantizar una óptima limpieza (decapado) de la pieza durante la soldadura.



Soldadura de la arista de una pieza con grosor de 0,8 mm



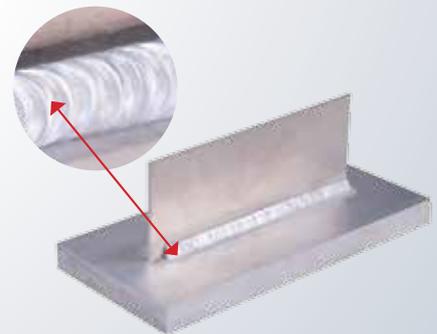
Detalle de la soldadura con arista. Se puede observar el grado de acabado y la precisión conseguidas de la soldadura.

La función **MIX AC/DC** permite modular la corriente de soldadura alternando un semiperiodo en TIG de AC con un semiperiodo en TIG de DC-. Esto permite combinar la eficacia de la soldadura TIG de AC en la penetración de la soldadura TIG de DC-, obteniendo alta velocidad de soldadura y creando más rápidamente el baño de soldadura con la pieza fría. También es posible soldar calibres más gruesos con amperajes modestos, ya que la porción DC- es mucho mayor que mediante el uso de una forma de onda totalmente de AC. El parámetro regulable por el operario es el porcentaje de onda de AC respecto a la onda de DC- en todo el periodo variable del 10 % al 80 %.



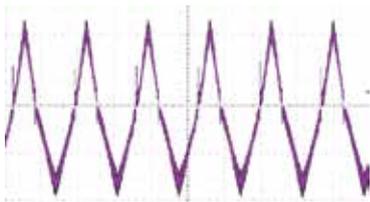
### Principales ventajas de la aplicación MIX AC/DC:

- Soldadura de grosor importante con corrientes inferiores respecto a corrientes puras de AC
  - Velocidad de ejecución muy elevada por el alto porcentaje de corriente DC-, presente en el periodo
  - Creación del baño de soldadura muy rápidamente (apto para apliques en troqueles y fusión de grandes grosores)
  - Soldadura de grosores muy diversos (1 mm con 10 mm)
- Se aconseja no superar nunca el valor de 50 % de onda de DC, ya que se perjudicaría el decapado de la pieza y el resultado estético del cordón de soldadura.



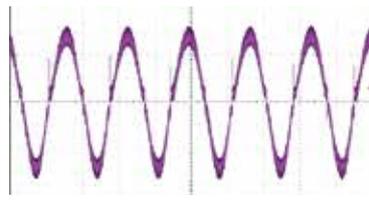
## Efecto de las FORMAS DE ONDA en la soldadura TIG AC

### ONDA TRIANGULAR



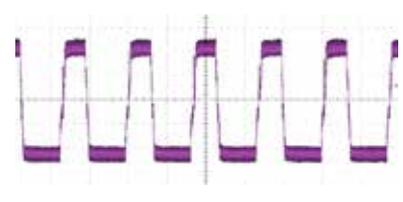
Ideal para aluminio de calibre fino, reduce el aporte térmico a la pieza y permite una óptima velocidad de ejecución. Aconsejado para soldar aluminio puro.

### ONDA SINUSOIDAL



Arco de soldadura muy blando y silencioso, menos penetrante que el arco de onda cuadrada pero con igual control. Buena humectabilidad de los cantos.

### ONDA CUADRADA



Para un baño de fusión con solidificación rápida. Mayor penetración y más velocidad de ejecución. El cordón resultante es claro, limpio y muy brillante.

# Cruiser 322-402-502 AC/DC

Plus y Configuraciones



WELD THE WORLD



## PLUS



### ESTRUCTURA ROBUSTA

La estructura robusta de Cruiser 322-402-502AC/DC ofrece un excelente rendimiento, incluso en situaciones muy adversas.



### RUEDAS ROBUSTAS

Las ruedas robustas de Cruiser 322-402-502AC/DC garantizan una tracción suave y duradera.



### FACIL TRANSPORTE

Cruiser 322-402-502AC/DC se puede transportar fácilmente en áreas de difícil acceso gracias al robusto Trolley M



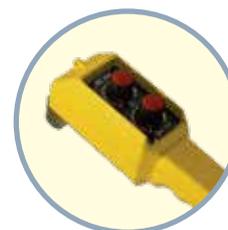
CONTROL A PEDAL



ACTUALIZACIÓN SOFTWARE DE TODA LA MÁQUINA



ANTORCHA UP & DOWN



CONTROL REMOTO

**Una importante fabricación industrial, es el resultado de las grandes investigaciones de mercado, diseño y producción.**

Desde 1997 WECO fabrica y comercializa sistemas de soldadura.

Las oficinas y sedes registradas, ubicadas en el noreste de Italia, incluye oficinas, área de producción, la planificación de áreas y almacén, que cubren las necesidades de una amplia extensión de la red de ventas en todo el país e internacionalmente. La amplia gama de máquinas de soldadura y la disponibilidad de un gran stock productos pueden satisfacer las diversas necesidades de los clientes en un corto tiempo. La gestión dinámica, un historial probado de las cuestiones comerciales, así como el conocimiento de los problemas de aplicación, hacen que la empresa está a la vanguardia en su campo. WECO significa soluciones que mejoran la productividad, optimizar el tiempo de la intervención, reducir al mínimo los costos de operación al tiempo que garantiza un alto rendimiento en cualquier condición de funcionamiento.



**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](http://www.weco.it)

Distribuidor