



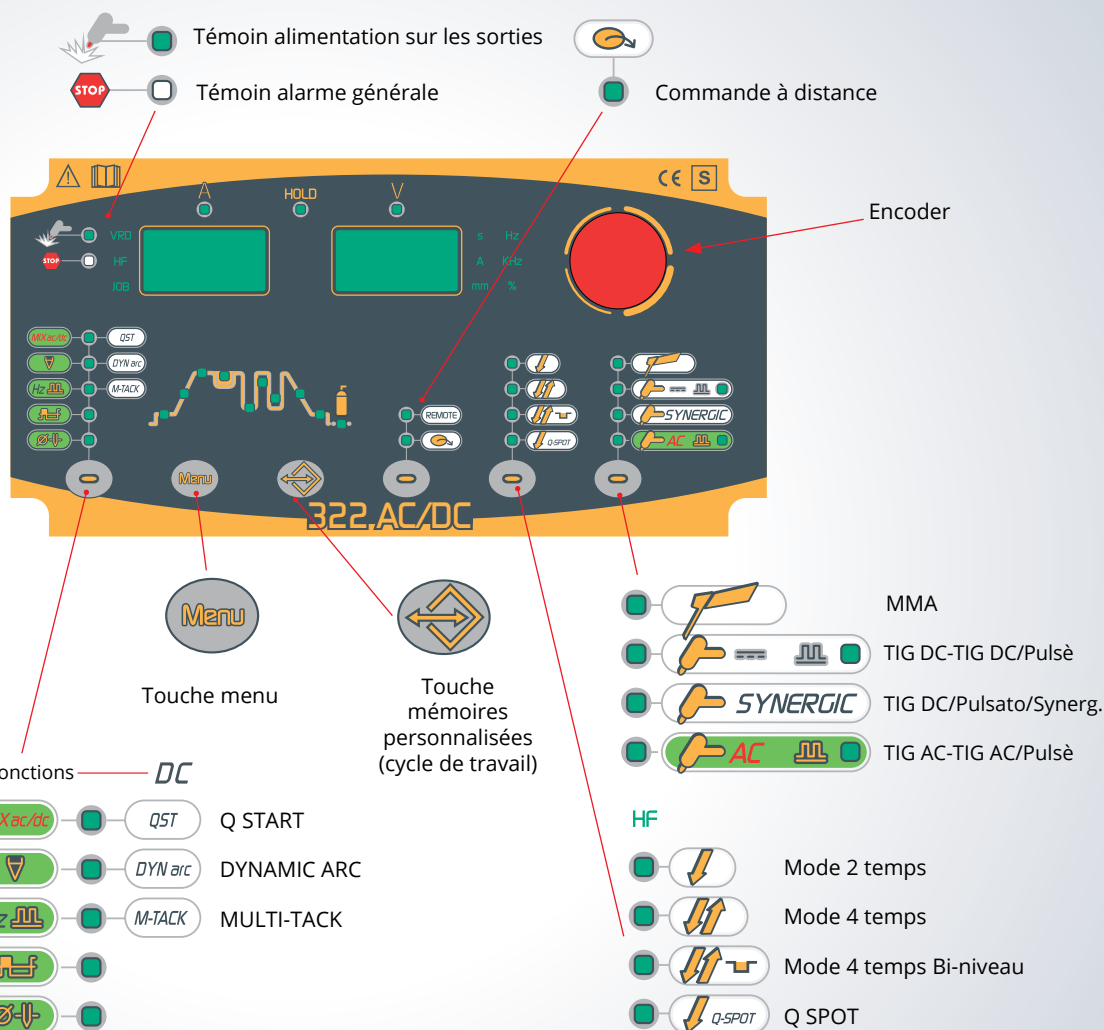
WELD THE WORLD

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



Cruiser 322 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA



Cruiser 322 AC/DC

Caractéristiques Techniques



Cruiser 322AC/DC est un poste à souder de type onduleur, innovant et complet, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéal pour les soudages TIG DC et AC.

Cruiser 322AC/DC est recommandé pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et aérospatiale, construction navale, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

- 50 mémoires
- Utilisation possible de torches avec potentiomètres et bouton up/down
- Groupe de refroidissement démontable

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 _{I MAX}	14,7kVA – 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg					

TECHNOLOGIE



PROCESS

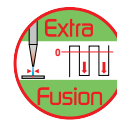
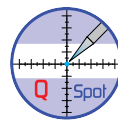


TIG - WIG



MMA

FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

INDUSTRIE



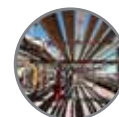
Entretien



Industrie



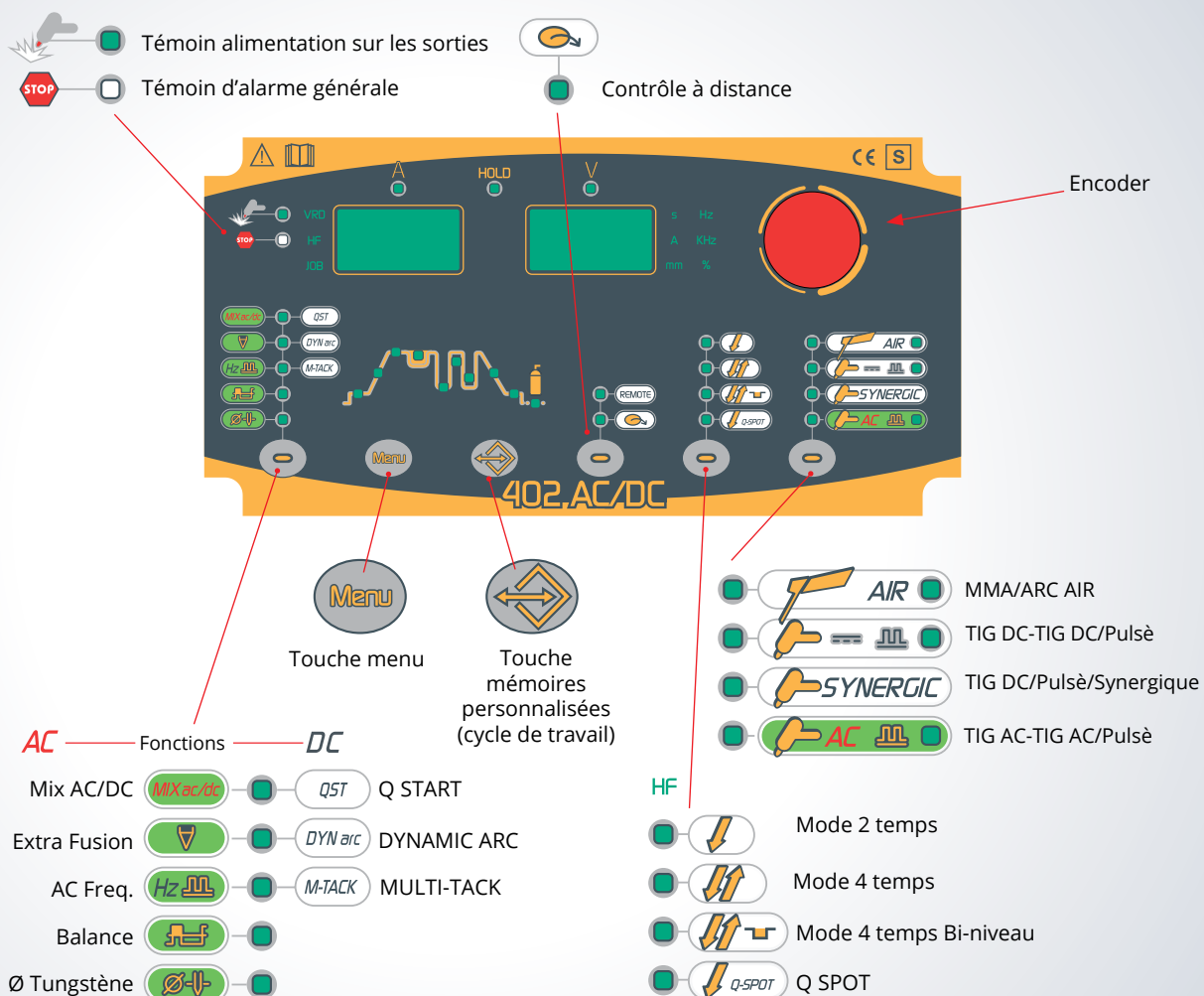
Chantier naval



Soudage de tuyaux

Cruiser 402 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Cruiser 402 AC/DC

Caractéristiques Techniques

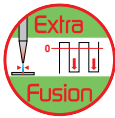


Cruiser 402AC/DC est un poste à souder de type onduleur, innovant et complet, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéal pour les soudages TIG DC et AC.

Cruiser 402AC/DC est recommandé pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et aérospatiale, construction navale, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

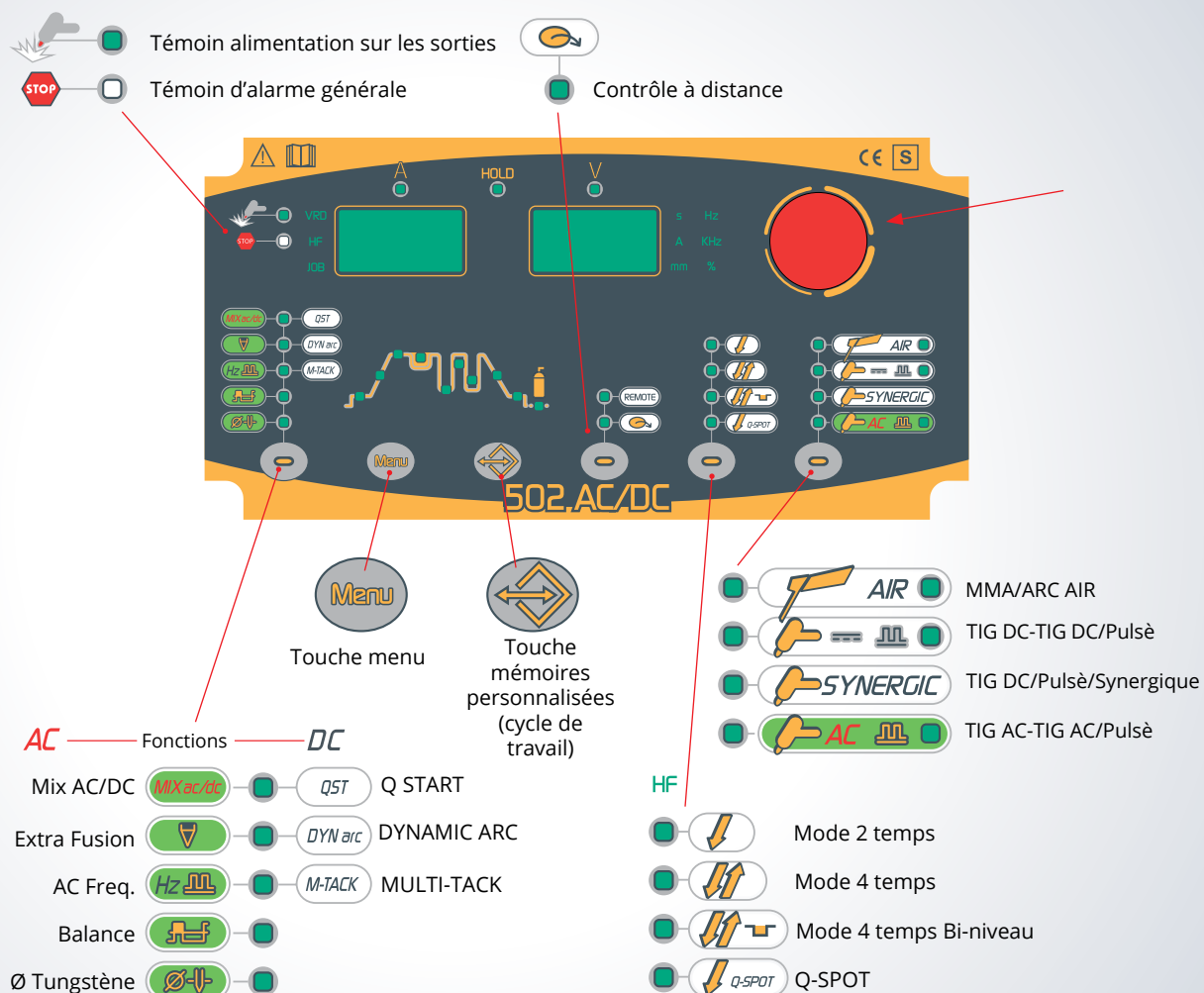
- 50 mémoires
- Utilisation possible de torches avec potentiomètres et bouton up/down
- Groupe de refroidissement démontable
- Possibilité de devenir multifonctionnel

Cruiser 402AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@					
	TIG - WIG			MMA		
% _{40°C}	50%	60%	100%	50%	60%	100%
I_2	400A	380A	340A	400A	370A	340A
I_2	5A - 400A			10A - 400A		
U_0	9/81V					
$P_{I\ MAX}$	18,4kVA – 16,8kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

TECHNOLOGIE		PROCESS					
							
		TIG - WIG	MMA	ARC AIR			
FONCTIONS SPÉCIALES							
							
MATÉRIEL							
							
Aluminium	Acier doux	Acier inox	Cuivre				
INDUSTRIE							
							
Industrie	Chantier naval	Soudage de tuyaux	Industrie lourde				

Cruiser 502 AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Cruiser 502 AC/DC

Caractéristiques Techniques



Cruiser 502AC/DC est un poste à souder de type onduleur, innovant et complet, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéal pour les soudages TIG DC et AC.

Cruiser 502AC/DC est recommandé pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et aérospatiale, construction navale, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

- 50 mémoires
- Utilisation possible de torches avec potentiomètres et bouton up/down
- Groupe de refroidissement démontable
- Possibilité de devenir multifonctionnel

Cruiser 502AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	40A@					
	TIG - WIG			MMA		
% _{40°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					
$P_{I\ MAX}$	25,5kVA – 23,4kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

TECHNOLOGIE



PROCESS



TIG - WIG



MMA



ARC AIR

FONCTIONS SPÉCIALES



SYN



2,5KHz



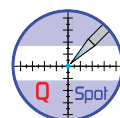
START



MULTITACK



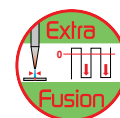
Dynamic Arc



Spot



AC/DC



Extra Fusion

MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

INDUSTRIE



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde

Cruiser 322-402-502 AC/DC

Fonctions Spéciales



W.ECO Technology Inside

Interférences réduites sur le réseau. Diminution de la consommation énergie

Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales.



Pulsé SYN (Synergique) permet d'avoir toujours une impulsion équilibrée en réglant uniquement le courant de soudures. Le générateur règle automatiquement d'une manière synergique les valeurs de courant de base, le temps de crête et la fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage réglé. Utile pour les applications sur des plaques légèrement oxydées. Éviter l'ébullition du bain et réduit la contamination de l'électrode.



Le **TIG pulsé** avec une fréquence allant jusqu'à 2500Hz permet de souder des épaisseurs très minces avec le contrôle total de l'arc et un apport thermique très bas à la pièce. TIG pulsé jusqu'à 2,5 kHz. Possibilité de souder des épaisseurs très minces avec un très faible apport de chaleur et une concentration de l'arc qui permet une précision et un contrôle de la fusion maximale.



La fonction **Q-START (Quick-Start)** facilite l'assemblage. En activant cette fonction, la machine passe automatiquement en courant pulsé synergique pendant une durée prédéfinie. Les impulsions qui en dérivent créent un déplacement du matériel fondu des deux bords pour en accélérer l'union. Elle très utile en cas de bords montrant de légères ouvertures ou en cas de préparation irrégulière. Il est possible de régler la durée de la série d'impulsions (de 0,1 seconde à 10 seconde) en fonction de l'épaisseur et de la géométrie de la tôle à souder.





La fonction **DYNAMIC ARC** permet de maintenir constant le produit tension x intensité. Le générateur augmente l'intensité de soudage à mesure que la tension d'arc diminue et réduit la valeur du courant de soudage lorsque la tension d'arc augmente. La valeur DynARC peut se régler à un minimum de 10 ampères jusqu'à un maximum de 50 ampères à chaque variation de 1Volt soit positive que négative.

Avantages de soudage avec la fonction DynARC :

Vitesse de soudage supérieure – Déformations moindres

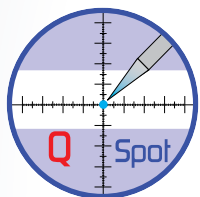
Meilleure pénétration au sommet - Apport thermique concentré uniquement sur le soudage et non sur la zone à proximité - Moindre oxydation de la pièce et par conséquent moindres coûts de ré-usinage post-soudage – Meilleur contrôle du premier passage en matoir (utile pour tubistes et installateurs) – Risque de collage de l'électrode moindre lorsqu'elle touche le bain de soudage – Possibilité de travailler avec l'électrode très proche du bain de manière à en concentrer l'arc.



Soudage TIG avec Arc dynamique



Normale Soudage TIG

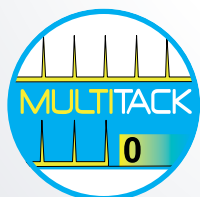


La fonction **Q-Spot (Quick Spot)** permet de réduire au minimum les temps de soudage par points des tôles fines. L'opérateur appuie aisément l'électrode de tungstène sur le point de fixation, obtenant ainsi un contrôle parfait du point de jonction. Suite au soulèvement de l'électrode, la machine émet une impulsion de courant de soudage à très forte intensité pour une durée prédéfinie très brève (de 0,01 s à 1 s). Le temps d'impulsion varie en fonction du type de tôle à unir. Le point ainsi soudé se referme instantanément avec un apport thermique minimum en laissant le métal blanc, propre et quasiment froid.

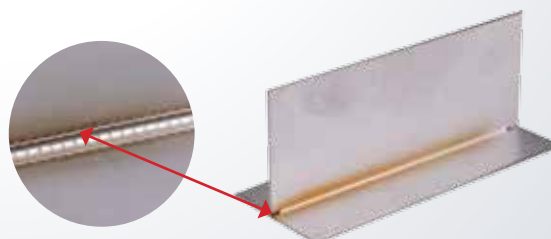
Tuyau de soudure
(bout à bout)
Ø 31,75 x 2 mm



Soudage en angle de
tôles d'épaisseur de
0,6 mm.



Le système **MULTITACK** permet d'abaisser l'apport thermique au minimum lors de l'union de deux pièces d'épaisseur réduite (0,6mm – 0,8mm). La fréquence d'amorçage à brefs intervalles permet de limiter au minimum la déformation. La possibilité de régler la fréquence de la série d'amorçages dans l'unité de temps permet d'adapter l'arc électrique à la vitesse de soudage et à la géométrie du joint.

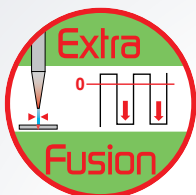


Cruiser 322-402-502 AC/DC

Fonctions Spéciales

Cette fonction **EXTRA FUSION** permet de transférer vers la partie négative la forme d'onde par rapport à zéro. Il est ainsi possible de créer un bain de fusion pénétrant et très précis, qui permet de souder des épaisseurs très réduites avec une pointe d'électrode comparable à celle d'une électrode pour soudage TIG DC -. La valeur réglable de nos générateurs TIG AC/DC varie entre 0% et 80% (en référence au pourcentage de demi-onde en DC -).

La fonction est déconseillée pour le soudage de grandes épaisseurs étant donné que le composant DC+ ne permet pas de garantir un nettoyage optimal (décapage) de la pièce lors du soudage.

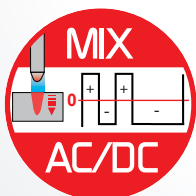


Soudage de l'arête d'un spécimen de 0,8mm d'épaisseur



Détail du soudage d'arête. On remarque le niveau de finition et la précision du soudage obtenus

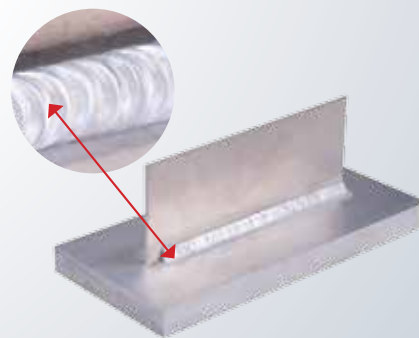
Cette fonction **MIX AC/DC** permet de moduler le courant de soudage en alternant une demi-période en TIG AC et une demi-période en TIG DC -. Cela permet d'associer l'efficacité du soudage TIG AC à la pénétration du soudage TIG DC, pour obtenir de grandes vitesses de soudage et créer plus rapidement le bain de soudage sur des pièces froides. Il est possible en outre de souder de plus fortes épaisseurs avec des ampérages moins élevés, étant donné que la section DC - est plus élevée qu'une forme d'onde totalement AC. Le paramètre réglable par l'opérateur est le pourcentage d'onde AC par rapport à l'onde DC - sur toute la période variable de 10% à 80%.



Avantages de MIX AC/DC:

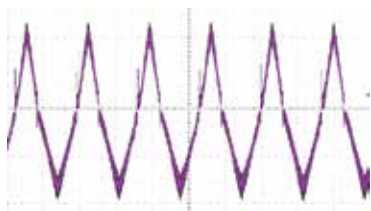
- Soudage d'épaisseurs plus importantes avec des intensités inférieures par rapport aux courants même AC
- Vitesse d'exécution très élevée due au fort pourcentage de courant DC - présent au cours de la période.
- Création du bain de soudage très rapide (adapté à des reports sur moules et fusions de grandes épaisseurs).
- Soudage d'épaisseurs très dissemblables (même 1mm avec 10mm).

Il est conseillé de ne jamais dépasser la valeur de 50% d'onde DC - afin de ne pas pénaliser le décapage de la pièce et le résultat esthétique du cordon de soudure.



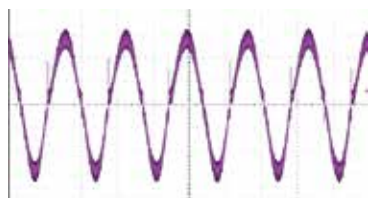
Effet des FORMES D'ONDE dans le soudage TIG AC

ONDE TRIANGULAIRE



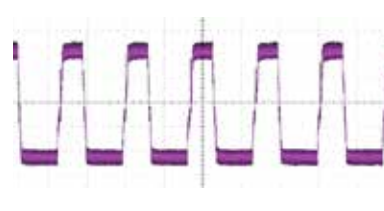
Idéale pour l'aluminium de faible épaisseur, réduit l'apport thermique sur la pièce et permet une excellente vitesse d'exécution. Conseillée pour le soudage de l'aluminium pur.

ONDE SINUSOÏDALE



Arc de soudage très doux et silencieux, moins pénétrant que l'arc à onde carrée mais doté d'un contrôle identique. Bonne mouillabilité des bords.

ONDE CARRÉE



Pour bain de fusion à solidification rapide. Meilleure pénétration et vitesse d'exécution plus rapide. On obtient un cordon propre et très brillant.

Cruiser 322-402-502 AC/DC

Plus et configurations



WELD THE WORLD



PLUS



STRUCTURE

Le Cruiser 322-402-502AC/DC est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



ROUES ROBUSTE

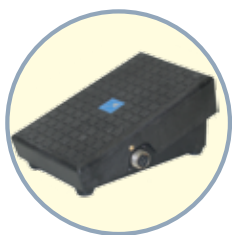
Les roues robustes de Cruiser 322-402-502AC/DC assurent une traction lisse et durable.



TRANSPORT FACILE

Les Cruiser 322-402-502AC/DC sont faciles à transporter dans les zones de travail les plus difficiles grâce au chariot ultra robuste

ACCESSOIRES



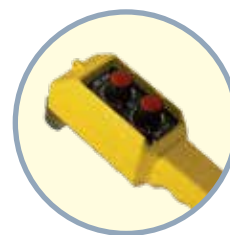
COMMANDE À PÉDALE



LOGICIEL DE MISE À NIVEAU



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE

Une réalité industrielle solide, où la production est le résultat des importants investissements dans la recherche, la conception et les expérimentations.

Depuis 1997, WECO fabrique et commercialise des systèmes pour le soudage.

Le siège social et opérationnel, situé dans le nord Italie, comprend bureaux, zone de production, zone de conception et entrepôts, qui couvrent les besoins d'une large diffusion des réseaux de vente dans tout le pays et à l'étranger.

La vaste gamme de machines à souder et la disponibilité d'un stock important des produits, peuvent répondre rapidement aux différents besoins des clients.

La gestion dynamique, une expérience commerciale éprouvée, ainsi que la connaissance des problèmes d'application, assurent que l'entreprise est à la pointe dans son domaine.

WECO signifie des solutions qui améliorent la productivité, qui optimisent le temps d'intervention, qui minimisent les coûts d'exploitation, en garantissant toujours une performance dans toutes les conditions de travail.



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

Distributeur