



Discovery 221AC/DC Evo

WELD THE WORLD



Discovery 221AC/DC Evo

TIG AC/DC - MMA



Interface utilisateur simple et intuitive



1 Affichage graphique et un menu complet multilingue



2 Encodeur avec bouton de navigation. Réglage avec une seule main



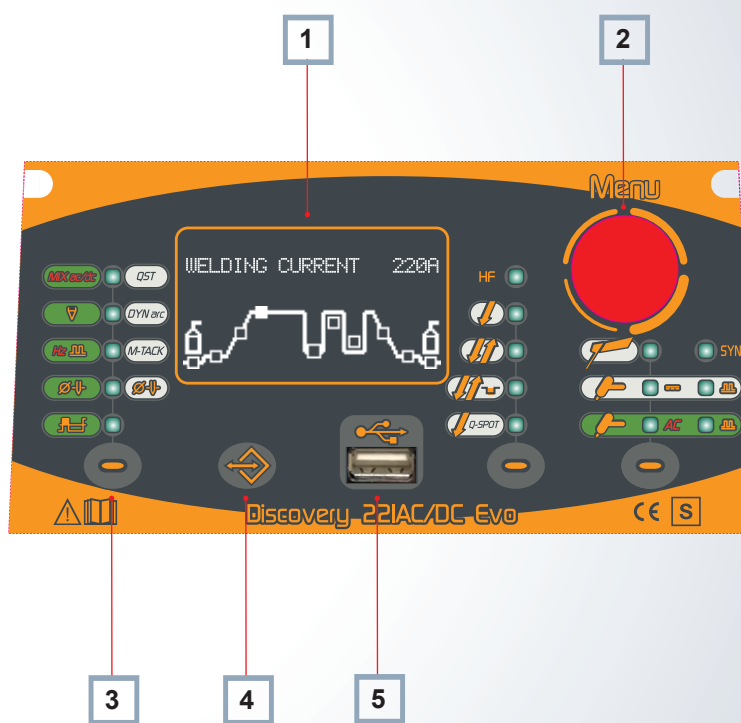
3 Accès direct aux fonctions spéciales



4 Gestion rapide des jobs



5 USB pour le passage des jobs d'une machine à l'autre



Discovery 221AC/DC Evo

Caracteristiques Techniques



WELD THE WORLD

Discovery 221 AC/DC Evo est un poste à souder de type onduleur monophasé, très technologique et innovant pour la soudure TIG AC et TIG DC. Dans le mode TIG DC on soude aisément aciers communs, les aciers inox et le cuivre. En mode TIG AC l'aluminium et les alliages peuvent être soudés avec une qualité, une précision et une vitesse extrêmes.

Discovery 221 AC/DC Evo convient aux constructions de haute précision, aux usines pétrochimiques, à l'industrie alimentaire et à bien d'autres choses qui nécessitent des performances élevées.

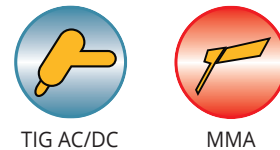
La nouvelle interface utilisateur (Evo) permet un accès rapide et facile à toutes les fonctions disponibles. Il y a 50 positions de mémoire (JOB) qui peuvent être rappelées par la torche UP & DOWN. Vous pouvez créer et gérer des séquences de travaux pouvant être adaptées à différents types d'usinage. En MMA, il est possible de sélectionner le type d'électrode (BASIQUE, RUTILE, CrNi, Alu) pour optimiser tous les paramètres de soudage. Il est possible d'effectuer automatiquement le changement de polarité des prises de sortie directement du panneau frontal pour éviter de déplacer les câbles de soudage. La fonction AC (courant alternatif) est disponible pour le soudage avec des électrodes spéciales.

Discovery 221AC/DC Evo						
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	16A			25A		
	TIG			MMA		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	35%	60%	100%	40%	60%	100%
$\cdot I_2$	220A	180A	160A	180A	150A	120A
I_2	5A - 220A			10A - 180A		
U_0	79,5V					
P_{MAX}	6,2kVA - 6,1kW					
IP	235					
	460 x 230 x 325mm					
	19,5Kg					

TECHNOLOGIE



PROCÈS



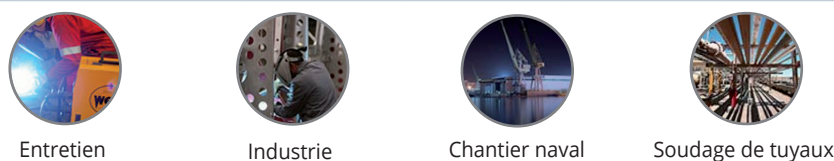
FONCTIONS SPÉCIALES



MATÉRIEL



INDUSTRIE



Discovery 221AC/DC Evo

Technologie et Fonctions Spéciales



Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales, et afin d'augmenter encore plus le rendement de l'onduleur, ce qui diminue de plus du 20% le courant absorbé du réseau.



La fonction VRD (Volt Reduction Device) réduit la valeur de tension à vide pendant le mode stand-by de la machine pour permettre de travailler dans des environnements où la sécurité demande des tensions de travail limitées (Chantiers navals, plates-formes pétrolières, etc.).



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. Le Tig pulsé 2,5KHz permet 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.



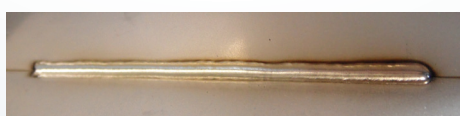
Pulsé SYN (Synergique) permet d'avoir toujours une impulsion équilibrée en réglant uniquement le courant de soudure. Le générateur règle automatiquement d'une manière synergique les valeurs de courant de base, le temps de crête et la fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage réglé. Utile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



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 60 secondes) en fonction de l'épaisseur et de la géométrie de la tôle à souder.



La fonction DYNAMIC ARC permet de garder 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 DYNAMIC ARC peut se régler à un minimum de 1 ampères jusqu'à un maximum de 50 ampères à chaque variation de 1Volt soit positive que négative.



Soudage TIG avec DYNAMIC ARC



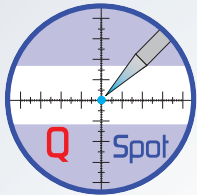
Normale Soudage TIG

Discovery 221AC/DC Evo

Fonctions Spéciales



WELD THE WORLD

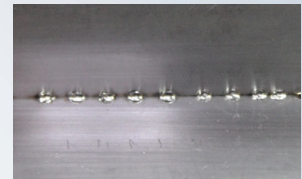


La fonction Q-SPOT (Quick Spot) permet de réduire au minimum les temps de soudage par points des tôles fines. L'opérateur appuie aisément l'électrode de tungstène sur le point de fixation, obtenant ainsi un contrôle parfait du point de jonction. Suite au soulèvement de l'électrode, la machine émet une 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 presque froid.

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



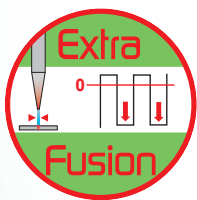
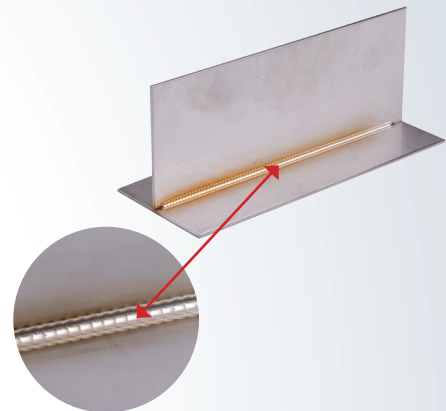
90°



Épaisseur angle de virement 0,6 mm.

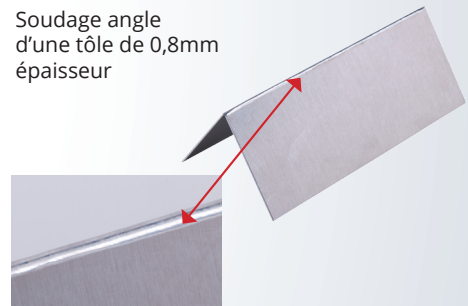


Le système MULTITACK permet d'abaisser l'apport thermique au minimum lors de l'union de deux pièces d'épaisseur réduite (0,6mm - 0,8mm). La fréquence d'amorçage à brefs intervalles permet de limiter au minimum la déformation. La possibilité de régler la fréquence de la série d'amorçages dans l'unité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

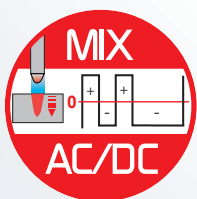


Cette fonction EXTRA FUSION permet de transférer vers la partie négative la forme d'onde par rapport à zéro. Il est ainsi possible de créer un bain de fusion pénétrant et très précis, qui permet de souder des épaisseurs très réduites avec une pointe d'électrode comparable à celle d'une électrode pour 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.

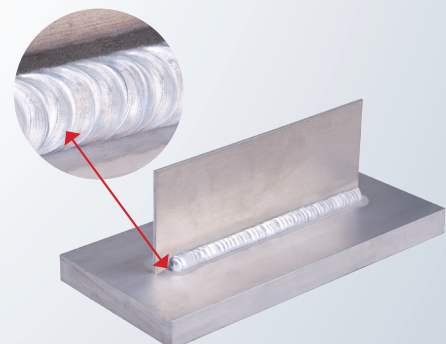
Soudage angle
d'une tôle de 0,8mm
épaisseur



Détail du soudage angle. 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%.



Discovery 221AC/DC Evo

Gestion facile du Menu

Gestion facile du Menu

GESTION MENU JOB

```
JOB MENU  
--->> USB EXPORT  
MENU to confirm
```

ON PEUT GÉRER DIFFÉRENTS TYPES DE TÉLÉCOMMANDE ET DE MODES DE TORCHE

```
SET-UP (10/15)  
-----  
ENABLE READ I. ON  
TORCH TYPE 1  
PEDAL TYPE 2
```

COMPTEURS HEURES SOUDAGE

```
SET-UP (13/15)  
-----  
POWER ON : 20.4h  
T. ARC ON : 0.2h  
P. ARC ON : 0.1h
```

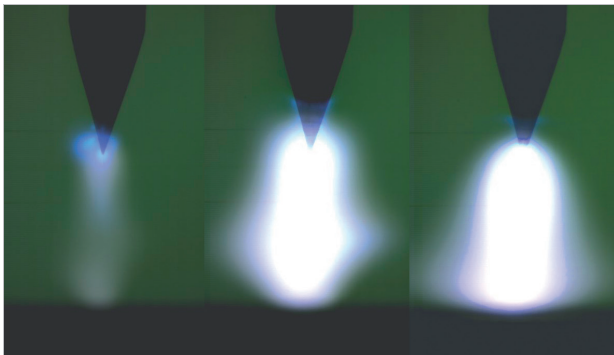
PARAMÈTRES DE VALIDATION ET CALIBRAGE DE LECTURE EN ACCORD à EN60974-14 (EN50504)

```
SET-UP (15/15)  
-----  
SET VAL. CURR. 10A  
MENU --->> OFF  
Ø A 9.1 U
```

Optimisation de l'amorçage TIG AC et DC

La possibilité de dimensionner l'impulsion de courant en fonction de la dimension de l'électrode permet d'obtenir des amorces toujours parfaites et des points de soudage proportionnés de manière optimale. De cette manière, les amorces anormales ou les points imparfaits sont évités.

ELECTRODE DIAM. 1.6mm



Discovery 221AC/DC Evo

Configurations disponibles



WELD THE WORLD



Discovery 221 AC/DC Evo avec Trolley P et refroidisseur C.U.12

Discovery 221 AC/DC Evo avec Trolley 02 et refroidisseur C.U.12

Version AIR

Version H₂O

PLUS



LÉGÈRETÉ

La légèreté de Discovery 221 AC/DC Evo le rend particulièrement adapté pour l'entretien et la soudure mobile.



COMPACTITÉ

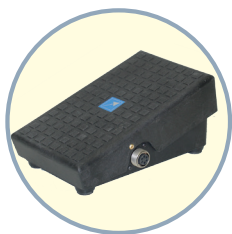
La compacité de Discovery 221 AC/DC Evo permet de placer le poste avec facilité sur un environnement de travail de petite taille



TRANSPORTABILITÉ

Une sangle solide rend Discovery 221 AC/DC Evo facilement transporté d'un endroit à l'autre.

ACCESSOIRES



COMMANDE À PÉDALE



LOGICIEL DE MISE À JOUR



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE

Une réalité industrielle solide, où la production est le résultat d'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 près de Venice, 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 au TOP 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
36056 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944
www.weco.it

Distributeur