



WELD THE WORLD

# MicroMag 302 MFK



# MicroMag 302 MFK

Multi Process Portable Synergic



## 302 MFK: Applications

- Les dimensions et le rapport poids-puissance fournie/cycle thermique en font le meilleur choix sur le marché pour ateliers de petites et moyennes dimensions, idéal pour le soudage au banc, mécaniciens, charpente légère et moyenne.
- Facile à transporter, 22kg seulement, idéal pour l'entretien, les réparations sur le terrain, les chantiers navals et les applications offshore.
- Le MicroMag 302 MFK a été conçu pour les soudeurs de tous niveaux.



## 302 MFK: Moteur du dévidoir

- Moteur métallique robuste, 4 galets pouvant dévider des fils en tous matériaux.
- Diamètres des fils compris entre 0,6 et 1,2 mm.
- Vitesse de dévidage du fil comprise entre 2 et 20 mètres par minute.
- bobines jusqu'à 300 mm et 15 kg

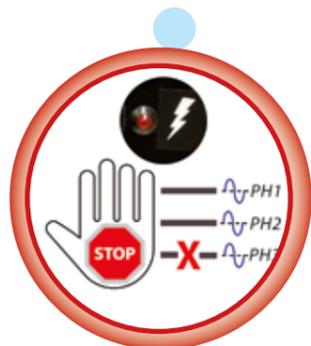
## Platine de contrôle de phases

- Led d'alarme absence de phase.



## Commandes à distance

- Connecteur à contacts isolés pour la commande à distance des paramètres de soudage.
- Utilisation possible de torches avec potentiomètres et bouton haut/bas.



## Système innovant pour le nettoyage de la machine sans ouvrir la carrosserie



Grilles de ventilation avant, arrière et ventilateurs amovibles, permettent le nettoyage facile des dissipateurs thermiques, par simple soufflage.

# MicroMag 302 MFK

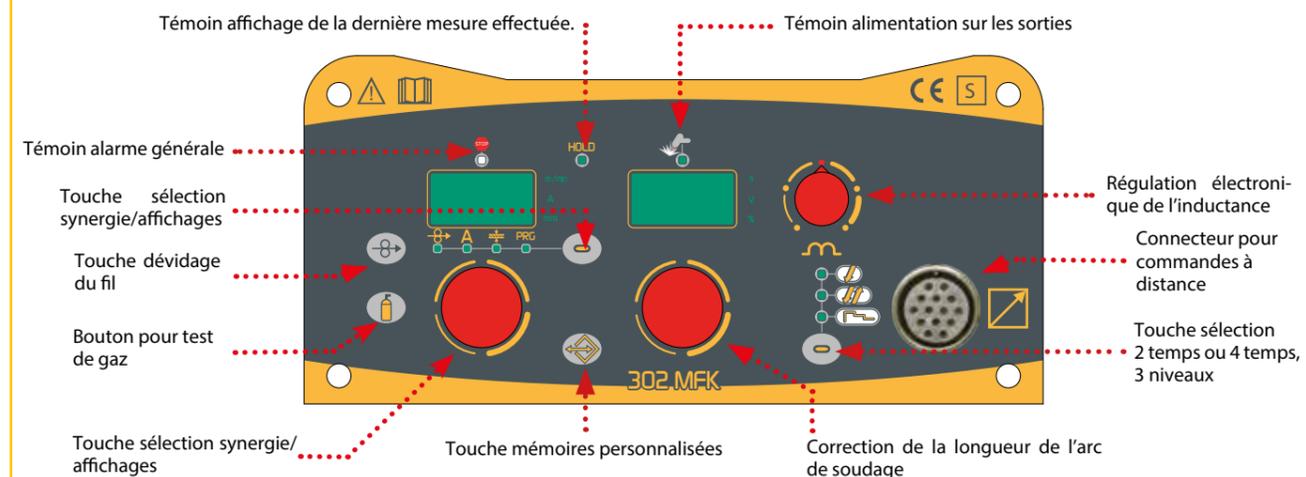
Multi Process Portable Synergic



W.eco Technology Inside

- Ce logo témoigne de l'attention que Weco accorde constamment aux problèmes liés à l'écologie, et il indique notre volonté d'introduire des technologies innovatrices afin de réduire l'impact environnemental du procédé de soudage dans son ensemble.
- Dans la série PIONEER 321 MKS-MSR, nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales, et augmenter encore plus le rendement de l'onduleur.
- On obtient un cordon de soudure avec moins d'énergie électrique, moins d'énergie en général et moins d'émissions de CO2 pour la santé de notre planète.

## Configuration facile des paramètres de soudage



## Sélection facile des courbes synergiques de soudage



Configuration de la courbe synergique désirée



Sélection du paramètre principal de soudage



Configuration de la valeur du paramètre principal de soudage



Soudage!

# MicroMag 302 MFK

Multi Process Portable Synergic



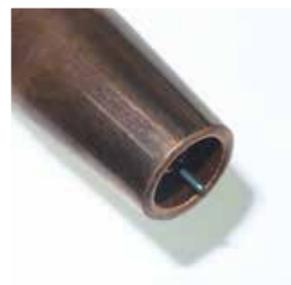
## Intelligence numérique intégrée

- Contrôle en temps réel de toutes les fonctions de la soudeuse.
- Programmes synergiques spécifiques pour les différents fils de soudure.
- Mémorisation des paramètres de soudage personnalisés.
- Répétabilité des opérations de soudage au fil du temps.
- Instrument indispensable pour la qualité des soudures certifiées.



## Régulation numérique de l'inductance

- Elle permet d'optimiser la réponse dynamique de l'arc dans chaque type de soudage.
- Régulation linéaire.
- Configuration précise et complète des variables synergiques.



## BURN BACK:

Le fil est toujours coupé d'une manière optimale à la fin du soudage pour assurer des amorçages successifs parfaits.



## SOFT START:

La vitesse d'amenée du fil à la pièce et le procédé de soudage sont synergiques ; ils assurent très peu de projections à l'amorçage avec n'importe quel type de matériel.

## SOUWAGE PAR POINTS:

les commandes personnalisées, peu de projections et haute vitesse d'exécution donnent des points de soudure parfaits.



## HAC (Hybrid Arc Control)

### Arc de soudage sans compromis

- Arc de soudage souple et très stable.
- Apport de chaleur réduit aussi bien en Short Arc qu'en Spray Arc.
- Domaine de transfert globulaire réduit.
- Soudage toujours parfait.
- Peu de projections, même quand les mélanges contiennent beaucoup de CO<sub>2</sub>.
- Dans de nombreuses applications, les soudures sont comparables à celles obtenues avec l'arc pulsé.
- Optimisation synergique de l'inductance et des paramètres d'amorçage et de fin du soudage.
- Utilisation en applications extrêmes comme le soudage sans retouche de tôles coupées au laser, soudage d'angle de tôles minces montrant des déformations et aux retraits considérablement réduits, soudages avec grandes distances entre les bords à unir, ...



**SPRAY ARC:** HAC vous permet d'obtenir un arc spray qui a une meilleure pénétration à la racine, un apport de chaleur moindre, des vitesses de soudage supérieures et l'absence d'incisions marginales et de projections..



**SOUWAGE EN POSITION:** HAC fournit un arc court avec une fusion optimale aux marges du cordon, ce qui facilite les soudages au plafond et verticale montante.



### POSITION PG:

HAC vous permet de souder des tôles minces en position verticale descendante, avec jusqu'à 5 mm de séparation entre les bords.



### TÔLES MINCES:

HAC fournit un arc court souple et contrôlé, même en présence de paramètres configurés au minimum, avec peu de projections, une bonne mouillabilité des bords, des chauffés et des déformations réduites pour les soudages de fines épaisseurs.

## Véritable soudage synergique (il faut un seul potentiomètre!)

- 35 programmes synergiques.
- Programmes optimisés pour fils fourrés et hautes performances.
- Excellents résultats de soudage, même avec du personnel moins expert.
- Menu de deuxième niveau pour soudeurs experts.

### Programmes Synergiques.

Diamètre du fil	0,8	1,0	1,2	1,4	
Ecran	A droite				A gauche
Soudage manuel	P0				PRn
SG2/SG3 (80%Ar-20%CO2)	P1	P2	P3	--	FE
SG2/SG3 (92%Ar-8%CO2)	P4	P5	P6	--	FE
SG2/SG3 (100%CO2)	P7	P8	P9	--	FE
INOX 308 (98%Ar-2%CO2)	P10	P11	P12	--	S.S.
INOX 316 (98%Ar-2%CO2)	P13	P14	P15	--	S.S.
AlMg5 (100%Ar)	--	P17	P18	--	AL
AlSi5 (100%Ar)	--	P20	P21	--	AL
CuSi3 (100%Ar)	P22	P23	--	--	CU.S
CuAl8 (100%Ar)	--	--	--	--	CU.A
RFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P28	P29	rFC
BFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P30	P31	bFC
MFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P32	P33	mFC
Programmes libres	P34				nPr



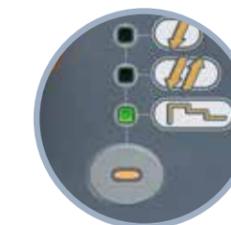
Afficheur, diode et potentiomètre pour la configuration des programmes synergiques.



**NIVEAU 3:** Un courant réduit termine le soudage d'une manière optimale, en remplissant le cratère final sur le cordon.

**NIVEAU 2:** On utilise le courant de soudage optimisé pour l'épaisseur et l'usinage exigés.

**NIVEAU 1:** Un courant initial adéquat fournit une excellente pénétration dès l'amorçage.



**3T SPECIAL:** permet de configurer et de rappeler en mode automatique, à l'aide du bouton de la torche, trois niveaux différents de courant pour des cordons de haute qualité ; conseillé pour le soudage de l'aluminium.

# MicroMag 302 MFK

Multi Process Portable Synergic

# MicroMag 302 MFK

Multi Process Portable Synergic



## MMA

E'lectrodes jusqu'à  
5mm  
de diamètre dans  
MMA.  
Arc Force e Hot Start  
réglable dans MMA



## MIG MAG

La soudure  
MIG/MAG  
offre une grande  
productivité  
et flexibilité.



## TIG DC LIFT

Amorçage Lift en  
TIG DC pour réduire  
les inclusions de  
Tungstène



## SECTEURS D'APPLICATION



Assemblage industriel

Entretien et réparation

Chantier naval

Assemblage électromécanique

Réparation d'engins agricoles

Installations de climatisation

Installations hydrauliques

Soudage de tubes

Portes et fenêtres métalliques

Charpente

Loisirs

MicroMag 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG - WIG			MMA		
% <sub>40°C</sub>	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
-I <sub>2</sub>	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
% <sub>RT</sub>	-	60%	100%	-	-	100%	-	-	100%
-I <sub>2</sub>	-	300A	250A	-	-	250A	-	-	250A
I <sub>2</sub>	5A - 300A			5A - 250A			5A - 250A		
U <sub>0</sub>	11/60V								
P <sub>T MAX</sub>	10,3KVA -9,7KW								
IP	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	21,0Kg								



EN60974-1/10  
EN60974-1/12



Distributeur:

WECO srl  
Corso Noblesville n.8,  
35013, Cittadella, (Padova) Italy  
+39 049 7301120  
www.weco.it