



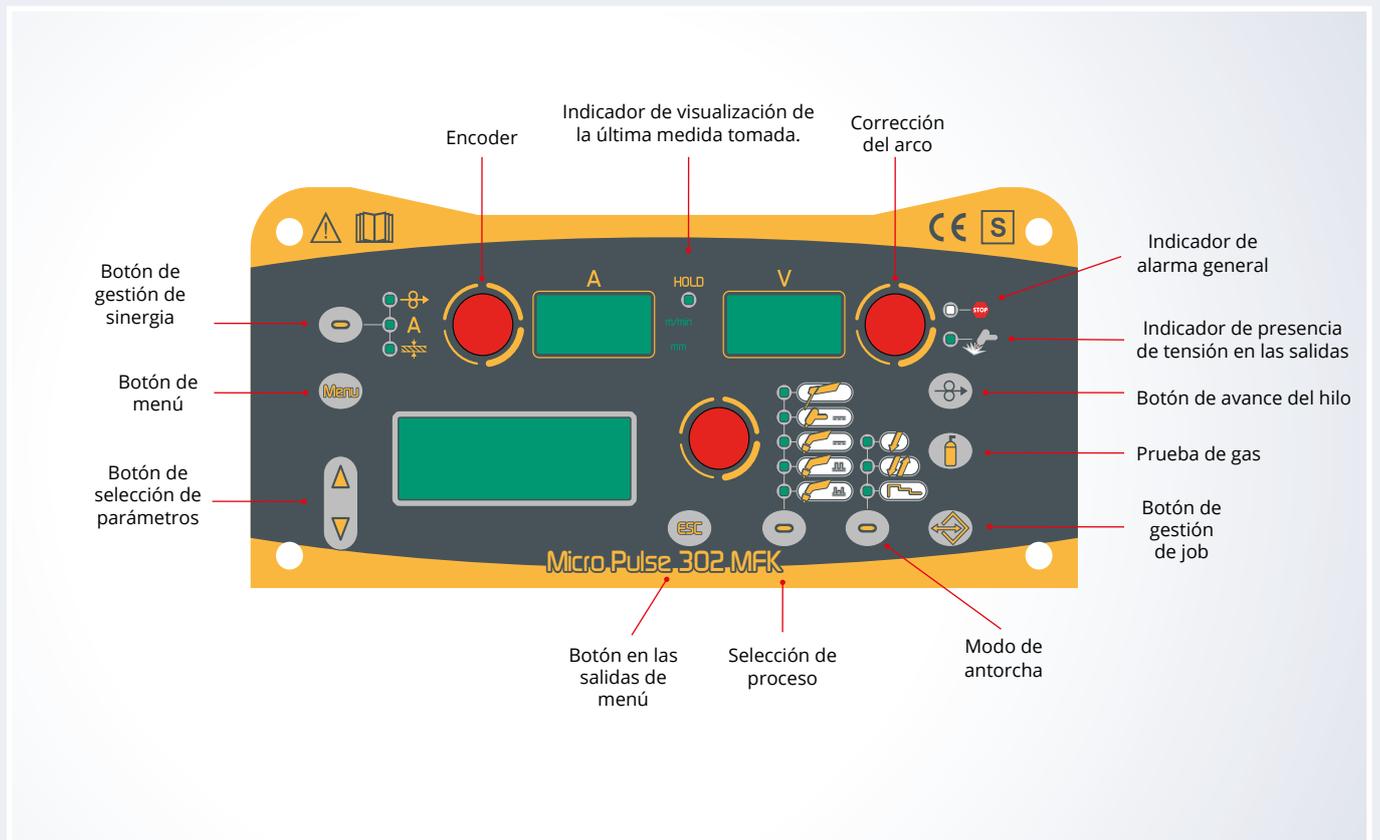
WELD THE WORLD

MicroPulse 302MFK



MicroPulse 302MFK

MIG/MAG PULSADO/DOBLE PULSADO/SYNERGIC - TIG DC LIFT - MMA



MicroPulse 302MFK

Datos técnicos



WELD THE WORLD

MicroMAG 302 MFK es un soldador inverter trifásico, sinérgico, compacto y robusto para realizar soldaduras MIG-MAG, MMA y TIG Lift Arc. Las modalidades MIG-MAG disponibles son: Manual, Sinérgico, Pulsado sinérgico y Doble pulsado sinérgico. Los métodos y pulsado sinérgico doble pulsado sinérgico proporcionan una estética excelente espinal, las salpicaduras y la deformación de la chapa metálica en la soldadura de aluminio, acero inoxidable y acero dulce.

MicroPulse 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
% _{40°C}	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
I_2	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
I_2	20A - 300A			5A - 250A			5A - 250A		
U_0	11/60V								
$P_{I\ MAX}$	10,3KVA - 9,7kW								
IP	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	24,4 Kg								

TECNOLOGÍAS



PULSADO



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA

PROCESOS

FUNCIONES ESPECIALES



MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



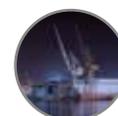
Acero inoxidable



Mantenimiento



Industria



Astilleros

MicroPulse 302MFK

Funciones Especiales



W.ECO Technology Inside

Baja emisión de corrientes armónicas

De conformidad con el CE, EN 60974-10, la tecnología W.ECO reduce las emisiones de armónicos en la red.



1 - Mayor velocidad de ejecución

La elevada dinámica aplicada a la pulsación del arco del **Pulsado HS** permite obtener un arco extremadamente **CORTO e INTENSO** que permite aumentar la presión y fluidez de la transferencia y la capacidad de bañar los extremos. Esto permite al operador (o a la automatización) un avance mucho más rápido de la antorcha con un ahorro de tiempo medio del **35%**.

2 - Mayor depósito horario

La elevada dinámica aplicada a la pulsación del arco permite aumentar la velocidad del hilo manteniendo el mismo valor de corriente obtenido en modalidad **Pulsado Estándar** o **Spray Arc**. Aumentando la cantidad de hilo que entra en el baño aumenta lógicamente el peso del depósito en la unidad de tiempo (Kg/h).

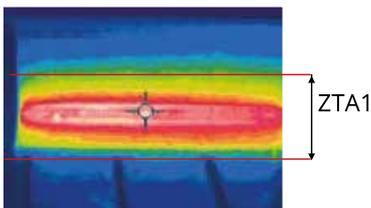
3 - Bajo aporte térmico y menores deformaciones plásticas

El aporte térmico en la pieza en el modo **Pulsado HS** respecto al **Pulsado Estándar** es muy inferior al **35 %**.

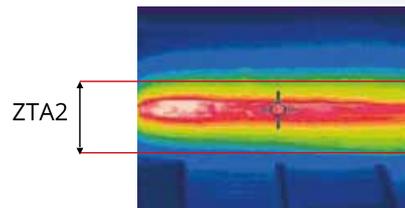
4 - Mejores características mecánicas (durezas y cargas de rotura)

A raíz de las pruebas realizadas y de las duraciones conseguidas en la Zona Fundida y en la Zona Térmicamente Alterada (ZTA), se ha demostrado que son más elevadas en la prueba soldada con **Pulsado Estándar** respecto a la prueba soldada con **Pulsado HS**, lo que significa que el aumento del aporte térmico ha provocado temple, por lo que las estructuras moleculares son más frágiles y con cargas de rotura más elevadas. En la soldadura con **Pulsado HS** las durezas y las cargas de rotura están en línea con la clase de aceros a los que pertenece el material de base. Esto significa que el aporte térmico no ha influido en la estructura del material.

Junta en ángulo Espesor 10,0mm
Pulsado Estándar

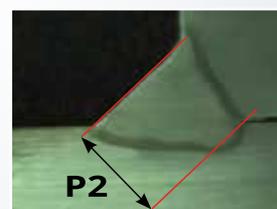
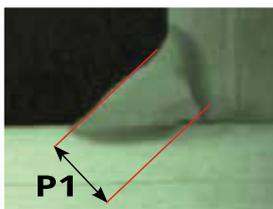


Junta en ángulo Espesor 10,0mm
Pulsado HS



5 - Mayor penetración y menor riesgo de pegado

La penetración obtenida en modalidad **Pulsado HS** (P2) es notablemente superior a la obtenida en modalidad **Pulsado Estándar** (P1). Además el perfil es más plano gracias a la capacidad de bañar los extremos.



6 - Menores costes de producción y amortización

El aumento de velocidad de ejecución, unido al incremento del depósito horario reducen considerablemente los tiempos y costes de elaboración. La disminución de los defectos de la pieza y la casi total ausencia de reelaboración tras la soldadura permiten amortizar los costes del equipo en poco tiempo.



Power Root es la nueva función diseñada y desarrollada para facilitar la ejecución de la primera pasada de raíz (paso de la raíz) en los bisel de soldadura. Power root es compatible también en la unión de chapas muy abiertas o con una preparación muy desigual. El arco es extremadamente regular en todas las condiciones de funcionamiento y permite un control óptimo de fusión de soldadura, especialmente en la posición vertical descendente. Además la simplicidad de la selección y el ajuste de los parámetros de Power root, no requiere una preparación específica por parte del soldador.



Alta Separación

La transferencia a gota fría permite un arco estable también con alta separación. La operabilidad es excelente. El baño de fusión es regular y tiene una óptima viscosidad.



Bisel en V / Tubería

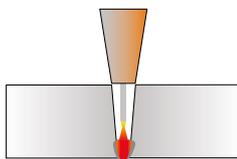
- El short arc optimizado permite una elevada presión de l'arco - también en posiciones difíciles.
- La calidad es garantizada también en soldaduras en ubicación vertical descendente y a tope.
- La velocidad de soldadura del Power Root es hasta 4 veces más rápida de la soldadura en vertical ascendente.



Diferencia entre un arco estándar Mig Mag y Power Focus

La diferencia entre un arco estándar Mig Mag y Power Focus radica en su concentración y presión. La concentración del arco Power Focus permite focalizar la alta temperatura del arco en la parte central del depósito, evitando sobrecalentar los lados de la soldadura.

Características del arco Power Focus



En la aplicación de juntas a tope, el arco Power Focus permanece concentrado en el interior del chaflán, permitiendo la penetración plena. De este modo se pueden tener chaflanes muy estrechos que requieren menos elaboración mecánica de preparación y por tanto menos pasadas de unión.

Geometría de juntas con Power Focus



Hasta un 40% menos de volumen para llenar!

Power Focus ofrece un arco estable incluso con el stick-out muy largo (50 mm)

MicroPulse 302MFK

Tecnología y funciones Especiales



HAC Hybrid Arc Control

El innovador sistema de control WECO HAC (control híbrido Arco) hace el arco MIG / MAG suave y estable, ofrece cable de excelente calidad y una ausencia casi total de los aerosoles en cualquier condición de trabajo.



BURN BACK:

Hilo cortado siempre de forma óptima al final de la soldadura para salidas sucesivas perfectas.



SPRAY ARC:

HAC permite un arco spray corto con mejor penetración en el vértice, menor aporte calórico, más velocidad de soldadura y ausencia de incisiones marginales y proyecciones.



POSIZIONE PG:

HAC permite soldar planchas finas en vertical descendente con separación hasta 5 mm entre los cantos.



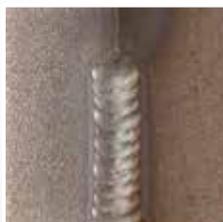
PLANCHAS FINAS:

HAC facilita un arco short blando y controlado incluso con los parámetros más bajos con pocas proyecciones, buena humectabilidad de los cantos, calentamiento y deformación reducidas para soldaduras de grosor fino.



PUNTEADO:

Pocas proyecciones y alta velocidad de ejecución permiten puntos de soldadura perfectos.



SOLDADURA EN POSICIÓN:

HAC proporciona un arco short con óptima fusión en los márgenes del cordón, que facilita la soldadura en posición sobre la cabeza y vertical ascendente.



SOFT START:

La velocidad de acercamiento del hilo a la pieza y la dinámica de soldadura son sinérgicas y garantizan poquísimas proyecciones en la salida con cada material.



3T SPECIAL: permite configurar y seleccionar de forma automática con el botón de la antorcha 3 niveles de corriente para cordones de alta calidad: aconsejado para soldadura de aluminio.



NIVEL 3: una corriente reducida termina la soldadura de forma óptima, llenando el cráter final en el cordón.



NIVEL 2: se usa la corriente de soldadura optimizada para el grosor y la elaboración solicitada.



NIVEL 1: la corriente apropiada inicial permite una óptima penetración desde el cebado.

MicroPulse 302MFK

Plus y Accesorios



WELD THE WORLD



**MicroPulse 302MFK +
Unidad de refrigeración C.U.11**



**MicroPulse 302MFK
+ Unidad de refrigeración C.U.11
+ Trolley 03**

ACCESORIOS



**KIT
PUSH PULL**



**ACTUALIZACIÓN SOFTWARE
DE TODA LA MÁQUINA**



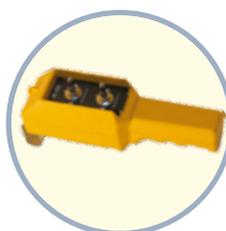
**ANTORCHA
DIGIMANAGER**



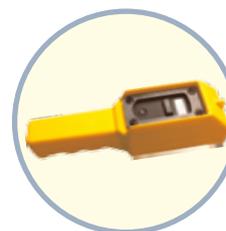
**ANTORCHA
UP & DOWN**



**RC 04
CONTROL REMOTO**



**RC 06
CONTROL REMOTO**



**RC 08
CONTROL REMOTO**

A los que la producción industrial de sonido es el resultado de las investigaciones de mercados desafiantes, diseño y pruebas.

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

Distribuidor