



WELD THE WORLD

Power Pulse 322T-402T-502T Cruiser 322T-402T-502T Synergic



El Generador: Cruiser 402T-502T

TIG DC - Multifuncional modular



MMA



Cruiser 322T - 402T - 502T electrodo revestido que hay que soldar : BÁSICO - RUTÍLICO - CrNi - Aluminio

TIG DC



Weco ha desarrollado funciones avanzadas de TIG que dan la solución a cualquier aplicación. "Incluso lo imposible se vuelve posible"

RANURA / ARC AIR

(solo 402T - 502T)



La función Arc Air permite ranurar perfectamente con electrodos de carbón de hasta 6mm de diámetro (Cruiser 402T) y 8mm (Cruiser 502T). Se pueden acoplar dos generadores para obtener 1000A para ARCO AIRE.

El Generador: Cruiser 322T-402T-502T

Datos técnicos

Cruiser 322T - 402T - 502T son equipos de soldar inverter trifásico de alta tecnología para la soldadura TIG AC/DC. **Cruiser 322T - 402T - 502T** son adecuados para la construcción de alta precisión, plantas petroquímicas, industria de alimentos y más que requieren un alto rendimiento.

	Cruiser 402T		Cruiser 502T					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@		40A@					
	TIG - WIG	MMA	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	100%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%
$-I_2$	400A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	5A - 400A	10A - 400A	5A - 500A			10A - 500A		
U_0	9-81V		9-81V					
P_{MAX}	18,4kVA - 16,8kW		25,5kVA - 23,4kW					
IP	23		23					
	690 x 290 x 450mm		690 x 290 x 450mm					
	55,2Kg (Generador)		55,2Kg (Generador)					

	Cruiser 322T					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG		MMA			
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	-	60%	100%	-	60%	100%
$-I_2$	-	320A	260A	-	300A	250A
I_2	5A - 320A		10A - 300A			
U_0	11/74V		11/74V			
P_{MAX}	14,3kVA - 11,0kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	45,0Kg (Generador)					



Ventilación lateral

Para un Ciclo Térmico óptimo de:
322T: 250Amperios al 100% (40°C).
402T-502T: 400Amperios al 100% (40°C).

Para un mejor enfriamiento de los componentes internos aumentando la fiabilidad del generador. Todas las piezas electrónicas se encuentran fuera del flujo de aire, por lo tanto, puede trabajar en ambientes polvorientos.

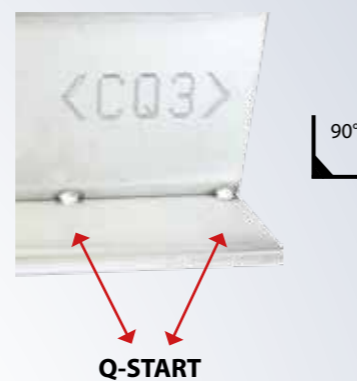


El Generador: Cruiser 402T-502T

Generador TIG/MMA profesional



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 **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.

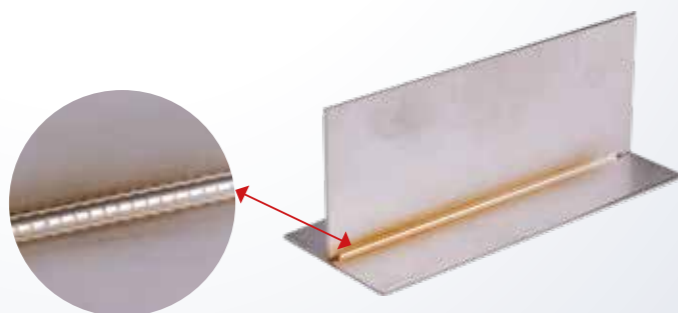
Tubo
(cabeza cabeza)
Ø 31,75 x 2 mm.



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



El Generador: Cruiser 402T-502T

Generador TIG/MMA profesional



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 DYNAMIC ARC 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 DYNAMIC ARC:

- 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 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.



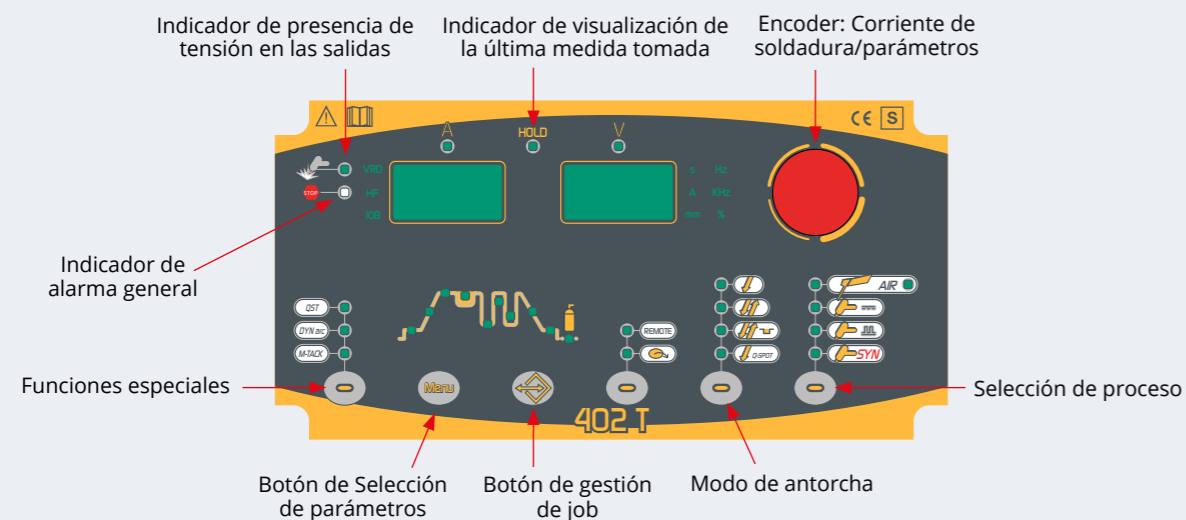
El **Synergetic TIG** pulsado permite tener siempre un pulso equilibrado sólo ajustando la corriente de soldadura. El generador ajusta automáticamente de una manera sinérgica los valores de corriente de base, tiempo de pico y la frecuencia del pulso de acuerdo a la corriente conjunta de soldadura.

Power Pulse 322T-402T-502T

MIG/MAG PULSADO/DOBLE PULSADO/SYNERGIC - TIG DC HF - MMA - ARC AIR



Panel de control generador



Power Pulse 322T-402T-502T

Datos técnicos

Power Pulse 322T - 402T - 502T son equipos de soldadura inverter (400A 100% a 40 ° C) con carro de arrastre separado WF 104. Los métodos MIG / MAG son: Manual, sinérgico, Pulso sinérgico y doble pulsado sinérgico. Una amplia gama de programas MIG /Mag sinérgicos facilita la selección de los parámetros de soldadura que se pueden utilizar con cualquier hilo de soldadura. EL alto rendimiento está garantizado con las funciones HSL , Power Focus y Power root. **Power Pulse 322T - 402T - 502T** también incluyen los procesos de MMA, MMA celulósicos, Lift TIG DC y ARC AIR 402/502.

	Power Pulse 322T						Power Pulse 402T			Power Pulse 502T						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						
	25A@						32A@			40A@						
	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	
$\%_{0\ 40^{\circ}C}$	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%			50%	60%	100%	50%	60%	100%	
I_2	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A			500A	450A	400A	500A	460A	400A	
I_1	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		10A - 400A		20A - 500A		5A - 500A	
U_0	10/73V						9-81V			9/81V						
P_{max}	15,2kVA - 11,6kW						18,4kVA - 16,8kW			25,5kVA - 23,4kW						
IP	23						23			23						
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)			1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						
	144Kg (H ₂ O)						153,4Kg (H ₂ O)			153,4Kg (H ₂ O)						

TECNOLOGÍAS

PROCESOS

FUNCIONES ESPECIALES MIG MAG

FUNCIONES ESPECIALES TIG DC HF

MATERIALES

INDUSTRIAS

WF104 - WF108

Carro de arrastre para Power Pulse 322T - 402T - 502T

WF104 - WF108

Datos técnicos



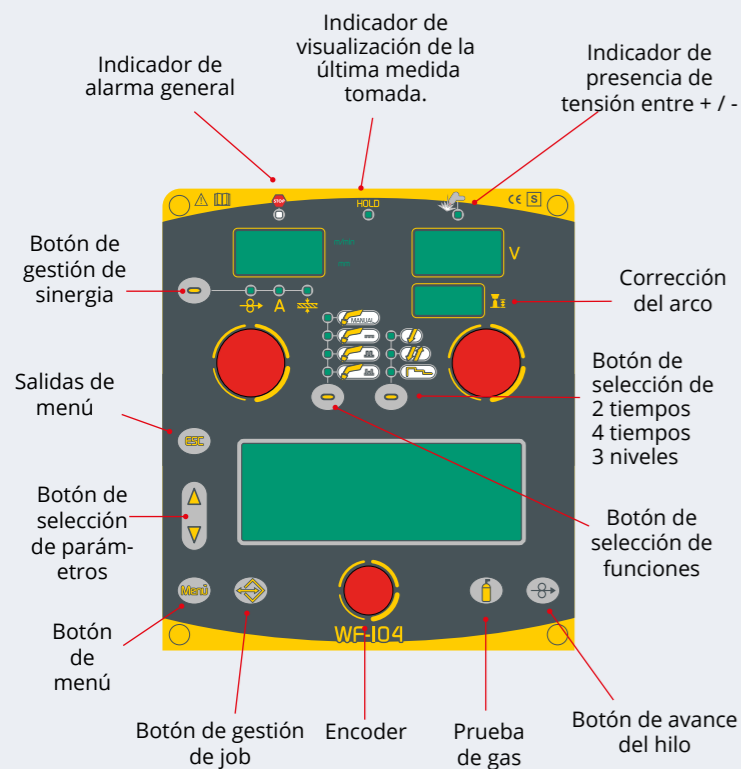
	WF104
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	23,8Kg

	WF108
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	680 x 280 x 380mm
	15,8Kg

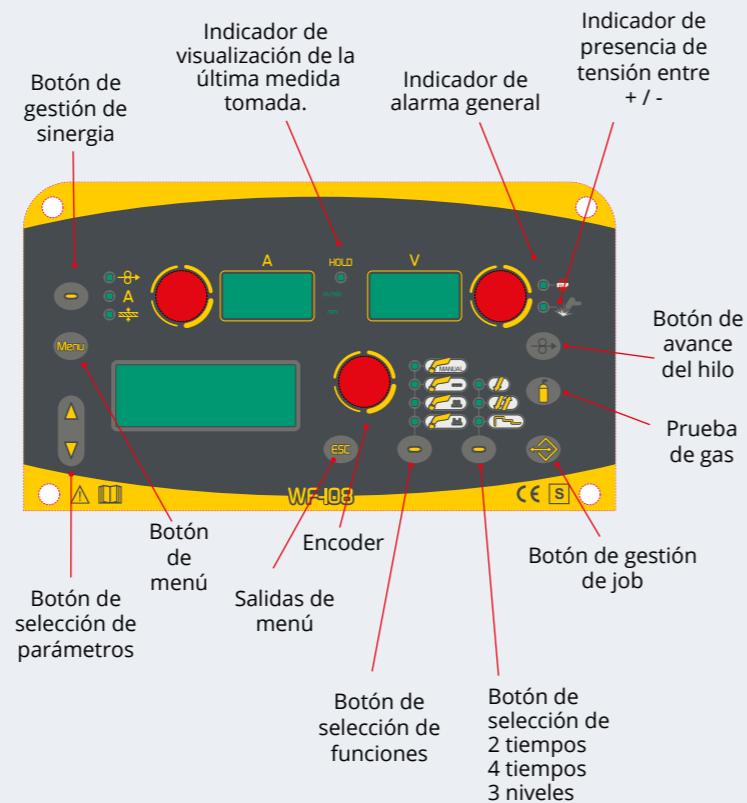
Power Pulse 322T-402T-502T

Plus y Accesorios

Panel de control WF104



Panel de control WF108



PLUS



ESTRUCTURA ROBUSTA

La estructura robusta de Power Pulse 322T-402T-502T ofrece un excelente rendimiento, incluso en situaciones muy adversas.



RUEDAS ROBUSTAS

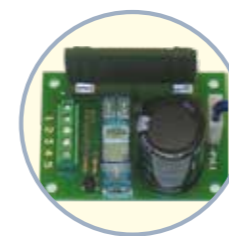
Las ruedas robustas de Power Pulse 322T-402T-502T garantizan una tracción suave y duradera.



FACIL TRANSPORTE

Power Pulse 322T - 402T - 502T se puede transportar fácilmente en áreas de difíciles gracias al robusto Trolley M

ACCESORIOS



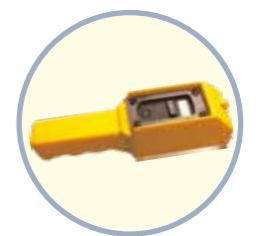
KIT PUSH PULL



ACTUALIZACIÓN SOFTWARE DE TODA LA MÁQUINA



ANTORCHA DIGIMANAGER



RC 08 CONTROL REMOTO

Power Pulse 322T-402T-502T

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.



HAC Hybrid Arc Control

Arco suave, salpicaduras

Mejores soldaduras y ahorros reales

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.



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.

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 Pulse 322T-402T-502T

Funciones Especiales



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.



Superficie Regular de la soldadura

MACRO

Deposito convexo

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.



Óptima geometría parte derecha.

MACRO

Excelente penetración a la inversa

Bisel en V / Tubería

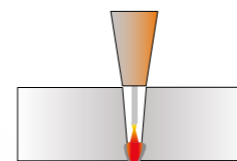
- El short arc optimizado permite una elevada presión de l'arco - también en posiciones difíciles.
- La calidad es garantizada también en soldaduras en ubicación vertical descendente y a tope.
- La velocidad de soldadura del Power Root es hasta 4 veces más rápida de la soldadura en vertical ascendente.



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.

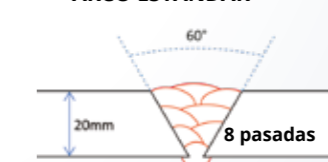
Características del arco Power Focus



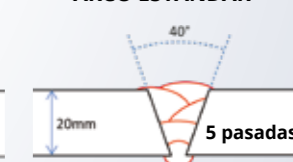
En la aplicación de juntas a tope, el arco Power Focus permanece concentrado en el interior del chaflán, permitiendo la penetración plena. De este modo se pueden tener chaflanes muy estrechos que requieren menos elaboración mecánica de preparación y por tanto menos pasadas de unión.

Geometría de juntas con Power Focus

Geometría de juntas con ARCO ESTÁNDAR



Geometría de juntas con ARCO ESTÁNDAR



Hasta un 40% menos de volumen para llenar!

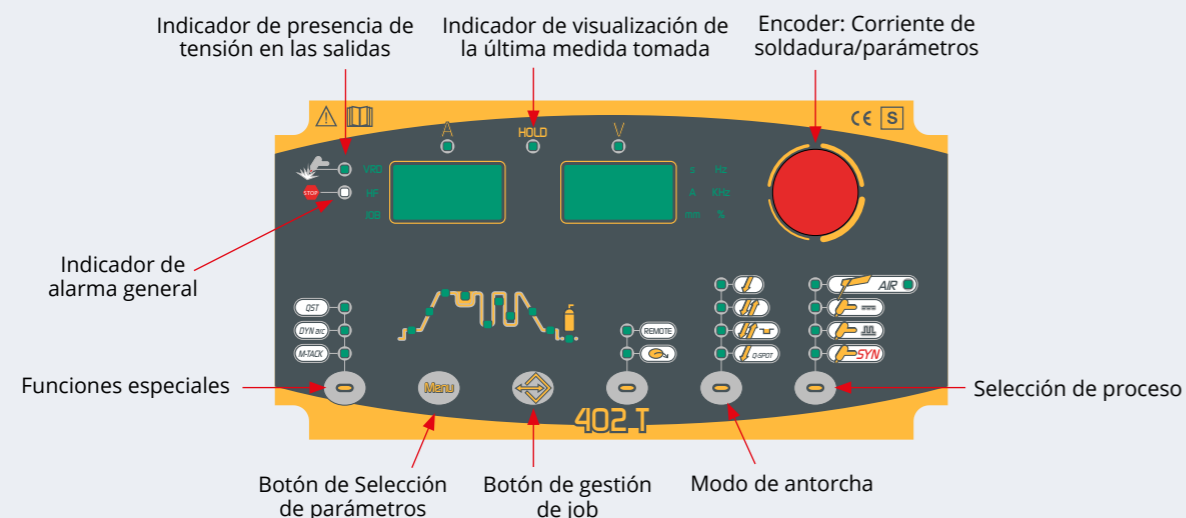
Power Focus ofrece un arco estable incluso con el stick-out muy largo (50 mm)

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG DC HF - MMA - ARC AIR



Panel de control generador



Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Datos técnicos

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic son equipos de soldadura profesionales sinérgicos (400A 100% a 40 ° C) con dispositivo de arrastre separado para la soldadura MIG / MAG

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic tienen también los siguientes procesos: MMA, MMA celulósicos, Lift TIG DC y ARC AIR

Una amplia gama de programas sinérgicos MIG / MAG facilita la selección de parámetros de soldadura precisos, que pueden utilizarse con cualquier hilo.

Un excelente rendimiento incluso con alargo de cable hasta (50m).

	Cruiser 322T Synergic						Cruiser 402T Synergic			Cruiser 502T Synergic					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@						32A@			40A@					
	MIG-MAG		TIG-WIG		MMA		MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG		TIG-WIG		MMA	
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	60%	100%	50%	100%	60%	100%	100%			50%	60%	100%	50%	60%	100%
$-I_2$	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A			500A	450A	400A	500A	460A	400A
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A	5A - 400A	10A - 400A	20A - 500A		5A - 500A		10A - 500A	
U_0	11/73V		11/73V		11/73V		9/81V			9/81V					
P_{max}	15,2kVA - 11,6kW						18,8kVA - 16kW			25,5kVA - 23,4kW					
IP	23						23			23					
	1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)						1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)			1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O)					
	137,1Kg (H ₂ O)						159Kg (H ₂ O)			159Kg (H ₂ O)					

TECNOLOGÍAS



MIG MAG

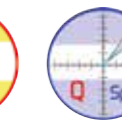
TIG LIFT

MMA

ARC AIR

PROCESOS

FUNCIONES ESPECIALES TIG DC HF



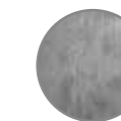
MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

INDUSTRIAS



Industria



Astilleros



Soldadura para Tuberías



Industria pesada

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Tecnología y 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.

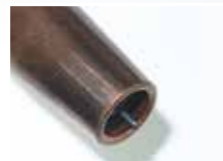


HAC Hybrid Arc Control

Arco suave, salpicaduras
Mejores soldaduras y ahorros reales

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.

HAC (Hybrid Arc Control)



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.

Power Pulse 322T - 402T - 502T Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Composición modular

De un generador TIG AC/DC

a un generador
Multifunción MIG MAG Sinérgico
o MIG/MAG Pulsado y Doble Pulsado



**CRUISER
322T - 402T - 502T**

WF108

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W

WF104

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W

WF105

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W

WF103

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W

+ KIT
POWER PULSE



+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ CABLE

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ CABLE



Power Pulse 322T - 402T - 502T

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Power Pulse 322T-402T-502T

Twin feeder - Air Cooled

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Twin feeder - Air Cooled



Twin Feeder

Air Cooled



Twin Feeder

Air Cooled

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

Distribuidor