



WELD THE WORLD

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



Il Generatore: Cruiser 322T-402T-502T

TIG DC - Multifunzione modulare



MMA



Cruiser 322T - 402T - 502T consente di saldare elettrodi rivestiti di tipo: BASICO - RUTILICO - CrNi - Alluminio.

TIG DC



Weco ha sviluppato funzioni avanzate TIG che danno la soluzione a qualsiasi applicazione. Anche l'impossibile diventa possibile.

SCRICCATURA/ARC AIR

(solo 402T - 502T)



La funzione ARC AIR consente di scriccare perfettamente con elettrodi di carbone fino a 6mm di diametro (Cruiser 402T) e 8mm (Cruiser 502T). La possibilità di parallelare 2 generatori consente di scriccare con una corrente fino a 1000Ampere.

Il Generatore: Cruiser 322T-402T-502T

Dati tecnici

Cruiser 322T - 402T e 502T sono saldatrici ad inverter trifase, altamente tecnologiche per la saldatura TIG DC HF e MMA. Nella modalità TIG DC acciai comuni, acciai inossidabili e rame sono facilmente saldabili. Cruiser 402T - 502T è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

	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%
$-I_2$	400A	400A		500A	460A	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 (Generatore)			55,2Kg (Generatore)		

	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 (Generatore)					



Ventilazione laterale

Per un Duty Cycle ottimale:
322T: 250Ampere al 100% (40°C).
402T-502T: 400Ampere al 100% (40°C).

Per un migliore raffreddamento dei componenti interni aumentando l'affidabilità del generatore. Tutte le parti elettroniche sono fuori dal flusso dell'aria pertanto può lavorare in ambienti polverosi.



Il Generatore: Cruiser 322T-402T-502T

Generatore TIG/MMA professionale



La funzionalità **Q START** (Quick Start) agevola l'unione delle parti da saldare in fase iniziale della saldatura. Una serie di impulsi di durata regolabile crea un movimento del materiale fuso dei due lembi accelerandone l'unione. Molto utile nel caso di lembi con leggere aperture o con preparazione non regolare. L'alternanza d'impulsi di corrente alta e bassa cambia continuamente la geometria dell'arco elettrico facendolo passare da largo a stretto. Il movimento del materiale fuso, che segue la geometria dell'arco, fa in modo che i due lembi fusi si tocchino molto rapidamente. Si può regolare la durata della serie di impulsi (da 0,1 secondi fino a 60 secondi) in funzione dello spessore e della geometria della lamiera da saldare.



La funzionalità **Q-Spot** (Quick Spot) consente di ridurre al minimo i tempi di puntatura delle lamiere sottili. L'operatore appoggia comodamente l'elettrodo di tungsteno sopra il punto di fissaggio, ottenendo così un controllo perfetto del punto di giunzione. Dopo il sollevamento dell'elettrodo la macchina emette un impulso di corrente di saldatura di intensità molto elevata ma con un tempo cortissimo predefinito (da 0,01 Sec a 10 Sec). Il tempo dell'impulso varia a seconda della tipologia di lamiera da unire. Il punto saldato così si chiude istantaneamente con minimo apporto di calore lasciando il materiale bianco e pulito pressoché freddo.

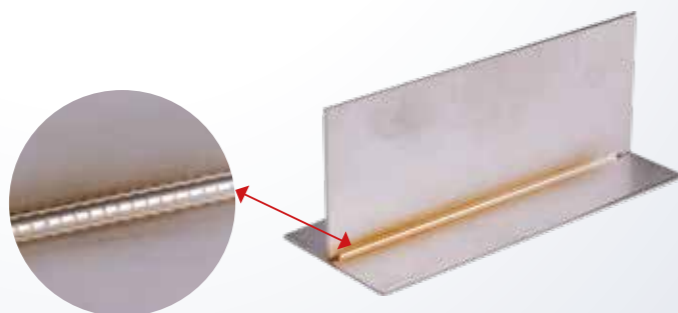
Tubo (testa testa) Ø 31,75 x 2 mm.



Puntatura (ad angolo) spessore 0,6 mm.



Il sistema **MULTITACK** consente di ridurre al minimo l'apporto termico durante l'unione di due pezzi di spessore sottile. La serie di inneschi a breve distanza di tempo consente, durante la pausa tra un innesco e un altro, di raffreddare il materiale e quindi di limitare al minimo la sua deformazione. La possibilità di regolare la frequenza della serie di inneschi nell'unità di tempo consente di adattare l'arco elettrico alla velocità di saldatura e alla geometria del giunto.



Il Generatore: Cruiser 322T-402T-502T

Generatore TIG/MMA professionale



La funzione **DYNAMIC ARC** consente di mantenere costante il prodotto Tensione x Corrente. Il generatore aumenta la corrente di saldatura al diminuire della tensione d'arco e diminuisce il valore di corrente di saldatura se la tensione d'arco aumenta. Il valore di DynARC si può regolare da un minimo di 1 Ampere ad un massimo di 50Ampere ad ogni variazione di 1Volt sia essa positiva o negativa.

Vantaggi in saldatura della funzione DynARC:

Maggiore velocità di saldatura - Minori deformazioni plastiche del pezzo saldato. Maggiore penetrazione al vertice - Apporto termico concentrato solo sulla saldatura e non sulla zona circostante - Minore ossidazione del pezzo e quindi minori costi di rilavorazione post saldatura - Migliore controllo della prima passata in cianfrino (utile per tubisti e impiantisti) - Minore rischio di incollatura dell'elettrodo quando tocca il bagno fuso - Possibilità di lavorare con l'elettrodo molto vicino al bagno in modo di concentrarne l'arco.



Saldatura TIG con Dynamic Arc



Saldatura TIG Normale



Il **TIG Pulsato** con frequenza fino a 2500 Hz consente di saldare spessori sottilissimi con il pieno controllo dell'arco e un bassissimo apporto termico al pezzo



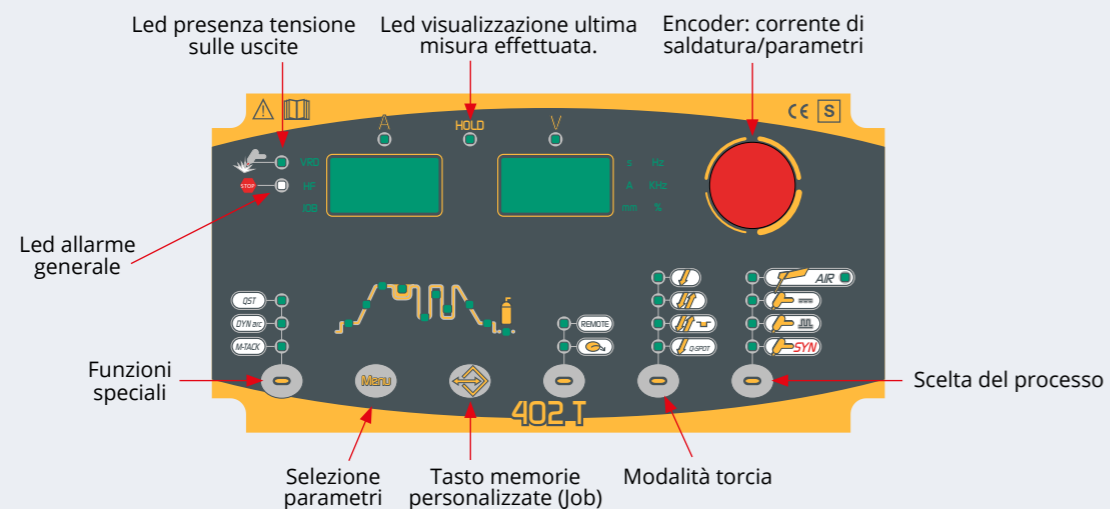
Il **TIG Pulsato Synergico** permette di avere sempre una pulsazione bilanciata regolando solamente la corrente di saldatura. Il generatore imposta automaticamente in maniera sinergica i valori di corrente di base, tempo di picco e frequenza di pulsazione in base alla corrente di saldatura impostata.

Power Pulse 322T-402T-502T

MIG/MAG PULSATO/DOPPIO PULSATO/SYNERGIC - TIG DC HF - MMA - ARC AIR



Pannello frontale Generatore



Power Pulse 322T-402T-502T

Dati tecnici

Power Pulse 322T - 402T - 502T sono saldatrici professionali ad inverter sinergiche trifase dall'elevatissimo ciclo termico, con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG SYN e MIG/MAG PULSATO e DOPPIO PULSATO. Un'ampia gamma di programmi MIG/MAG sinergici facilita la selezione dei parametri di saldatura, utilizzabili con qualsiasi filo. Alte prestazioni sono garantite dalle funzioni MIG/MAG avanzate HSL, Power Focus e Power Root. Power Pulse 322T/402T/502T dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, TIG DC HF e ARC AIR (solo 402T - 502T).

	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						
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	60%	100%	60%	100%	60%	100%	100%						50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%
$\cdot I_2$	320A	260A	320A	260A	300A	250A	400A						500A	450A	400A	500A	460A	400A	500A	450A	400A
I_2	20A - 320A		5A - 320A		10A - 300A		20A - 400A		5A - 400A		10A - 400A		20A - 500A		5A - 500A		10A - 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)								

TECNOLOGIA	PROCESSI DI SALDATURA					
		PULSATO	MIG MAG	TIG DC HF	MMA	SCRICCATURA
FUNZIONI SPECIALI MIG MAG						
FUNZIONI SPECIALI TIG DC HF						
MATERIALI SALDABILI						
Alluminio	Acciaio	Acciaio Inox	Rame			
CAMPI DI APPLICAZIONE						
Industria	Cantieristica navale	Saldatura tubazioni	Industria pesante			

WF104 - WF108

Carrelli trainafilo per Power Pulse 322T - 402T - 502T

WF104 - WF108

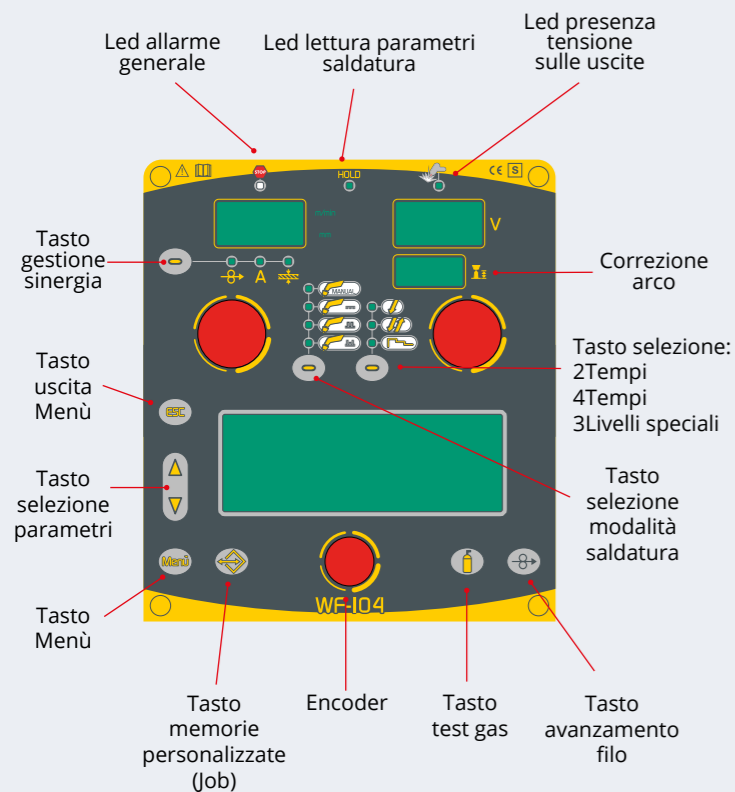
Dati tecnici



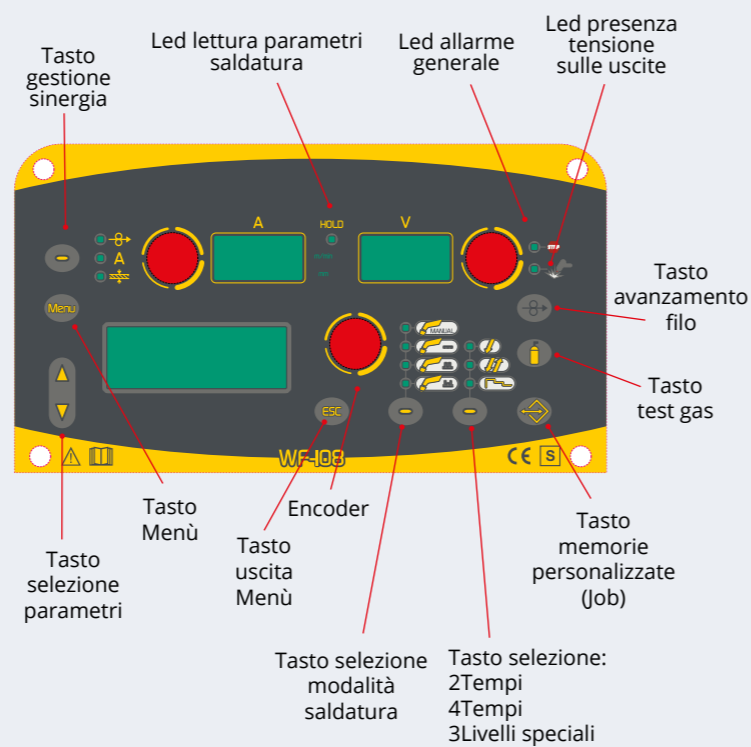
	WF104
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 24,0m/min
	n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23
	670x 245 x 470mm
	23,8Kg

	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

Pannello frontale WF104



Pannello frontale WF108



Power Pulse 322T-402T-502T

Plus e Accessori

PLUS



SOLIDITÀ STRUTTURALE

La solidità strutturale assicura ottime performance anche all'insorgere di significative sollecitazioni esterne.



RUOTE ROBUSTE

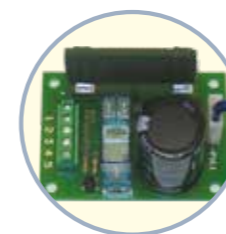
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



TRASPORTO FACILE

Il solido e maneggevole trolley facilita gli spostamenti nei vari luoghi di lavoro.

ACCESSORI



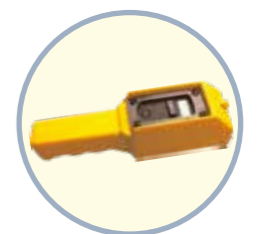
KIT PUSH PULL



UPGRADING SOFTWARE DELL'INTERA MACCHINA



TORCIA DIGIMANAGER



RC 08 REMOTE CONTROL

Power Pulse 322T-402T-502T

Funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.



HAC Hybrid Arc Control

Arco morbido, assenza di spruzzi
Migliori saldature e reale risparmio

L'innovativo sistema di controllo WECO HAC (Hybrid Arc Control) rende l'arco MIG/MAG morbido e stabile, garantisce una qualità eccellente del cordone e una quasi assenza di spruzzi in qualsiasi condizione di lavoro.



1 - Maggiore velocità di esecuzione

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco del Pulsato HS consente di ottenere un arco estremamente CORTO e INTENSO che permette di aumentare la pressione e la fluidità del trasferimento e la bagnabilità dei lembi.

Questo consente all'operatore (o all'automatismo) un avanzamento molto più rapido della torcia con un risparmio di tempo mediamente del 35%.

2 - Maggiore deposito orario

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco consente di incrementare la velocità del filo mantenendo lo stesso valore di corrente ottenuto in modalità Pulsato Standard o Spray Arc. Incrementando la quantità di filo che entra nel bagno aumenta logicamente il peso del deposito nell'unità di tempo (Kg/h).

3 - Basso apporto termico e minori deformazioni plastiche

L'apporto termico al pezzo in modalità Pulsato HS rispetto al Pulsato Standard è inferiore mediamente del 35%.

4 - Migliori caratteristiche meccaniche (Durezze e Carichi di Rottura).

Nella saldatura con Pulsato HS le durezze e i carichi di rottura sono in linea con la classe di acciai alla quale il materiale base appartiene. Ciò significa che l'apporto termico è stato ininfluente nella struttura del materiale.

5 - Maggiore penetrazione e minore rischio di incollature

La penetrazione ottenuta in modalità Pulsato HS (P2) è notevolmente superiore a quella ottenuta in modalità Pulsato Standard (P1). Inoltre il profilo risulta più piatto grazie all'ottima bagnabilità dei lembi.

6 - Minori costi di produzione e ammortamento

La maggiore velocità di esecuzione, unita al maggiore deposito orario riducono considerevolmente i tempi e i costi di lavorazione. La minore difettosità del pezzo e la quasi totale assenza di rilavorazione post-saldatura consentono di ammortizzare i costi dell'impianto in breve tempo.

Power Pulse 322T-402T-502T

Funzioni speciali



Power Root è la nuova funzione studiata e sviluppata per agevolare l'esecuzione della passata alla radice (root pass) nei cianfrini di saldatura. Power Root si adatta perfettamente anche all'unione di lamiere molto aperte o con preparazione molto irregolare. L'arco è estremamente regolare in tutte le condizioni operative e consente un controllo ottimale del bagno di fusione, soprattutto in posizione verticale discendente. Inoltre la semplicità di selezione e regolazione dei parametri di Power Root non richiede una elevata abilità da parte del saldatore.



Superficie regolare della saldatura

MACRO

Deposito non concavo!

Gap elevato

Il trasferimento freddo della goccia consente un arco stabile anche con gap elevati.

L'operatività è notevolmente aumentata. Il bagno di saldatura è regolare ed è abbinato ad un'ottima viscosità.



ottima geometria parte dritta

MACRO

Ottima penetrazione al rovescio

Giunti a V / Pipe Welds

- Il short arc ottimizzato consente una elevata pressione dell'arco - anche in posizioni difficili.

- La qualità è garantita anche su saldature in posizione verticale discendente o sopratesta.

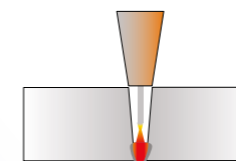
- La velocità di saldatura di Power Root è fino a 4 volte più veloce della saldatura in verticale ascendente.



Differenza tra un arco standard Mig Mag e Power Focus

La differenza tra un arco Standard Mig Mag e Power Focus sta nella sua concentrazione e pressione. La concentrazione dell'arco Power Focus consente di focalizzare l'alta temperatura dell'arco nella parte centrale del deposito, evitando di surriscaldare i lati della saldatura.

Caratteristiche dell'arco Power Focus

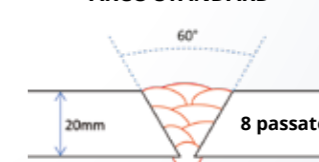


Nell'applicazione di giunti **Testa Testa** l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione.

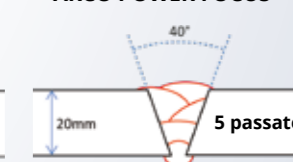
In questo modo si possono avere cianfrini stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.

Caratteristiche dei giunti con Power Focus

Geometria giunto con ARCO STANDARD



Geometria giunto con ARCO POWER FOCUS



Fino al 40% di volume in meno da riempire!

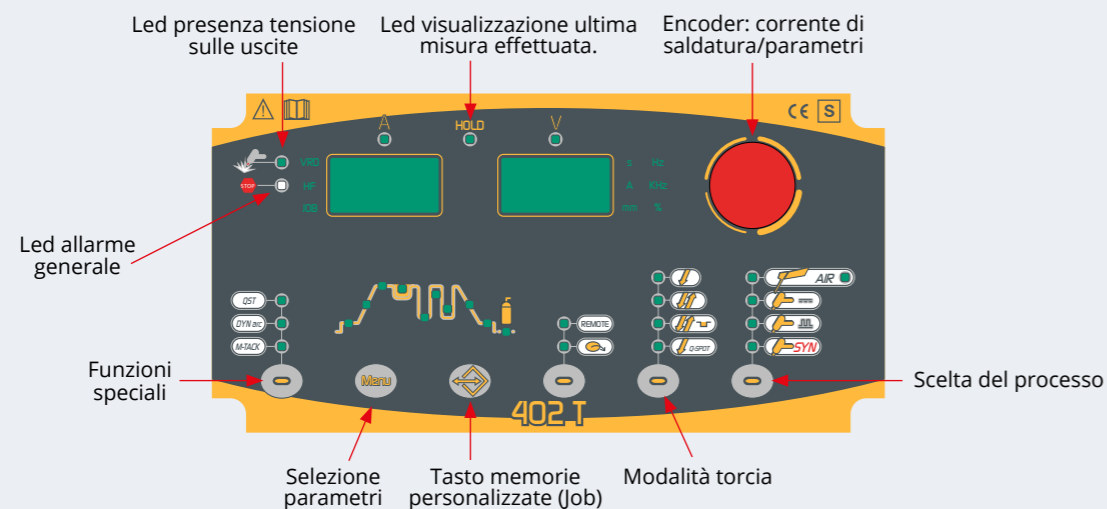
Power Focus garantisce un arco stabile anche con stick-out molto lunghi (50mm)

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

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



Pannello frontale Generatore



Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Dati tecnici

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic sono saldatrici professionali ad inverter sinergiche trifase (400A 100% a 40°C) con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG. Dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, TIG DC HF e ARC AIR (solo 402T - 502T). Un'ampia gamma di programmi MIG/MAG sinergici facilita la selezione di parametri di saldatura precisi, utilizzabili con qualsiasi filo. Ottime prestazioni anche con fascio cavi molto lunghi (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	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	MIG-MAG	TIG-WIG	MMA	
% _{40°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	
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)						

TECNOLOGIA



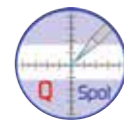
MIG MAG

TIG DC HF

MMA

SCRICCATURA

FUNZIONI SPECIALI TIG DC HF



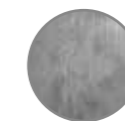
MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox



Rame

CAMPI DI APPLICAZIONE



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



Industria pesante

WF103 - WF105

Carrelli trainafile per Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

WF103 - WF105

Dati tecnici



I carrelli trainafile WF103 e WF105 hanno di serie la presa fissa per saldare in modalità MMA/MMA cellulosico e Scricatura

	WF103
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/min
	n°4 (ø30mm - ø22mm) Fe 0,8 - 1,6mm Al 0,8 - 1,6mm FCW 0,8 - 1,6mm
	200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)
IP	23S
	680x 280 x 380mm
	15,6Kg

	WF105
	42VDC
P_{MAX}	120W
r.p.m.	270
	1,5 - 22,0m/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
	24Kg

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Plus e Accessori

PLUS

SOLIDITÀ STRUTTURALE

La solidità strutturale assicura ottime performance anche all'insorgere di significative sollecitazioni esterne.

RUOTE ROBUSTE

Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.

FACILITÀ DI TRASPORTO

Il solido e maneggevole trolley facilita gli spostamenti nei vari luoghi di lavoro.

ACCESSORI

KIT PUSH PULL

TORCIA UP & DOWN

REMOTE CONTROL

Pannello frontale WF103

Pannello frontale WF105

WF103 H-Q

- Led visualizzazione ultima misura effettuata
- Tasto selezione sinergia/visualizzazioni
- Led presenza tensione sulle uscite
- Led allarme gruppo di raffreddamento
- Led allarme generale
- Induttanza elettronica
- Regolazione parametro principale di saldatura
- Tasto avanzamento filo
- Tasto test gas
- Tasto memorie personalizzate (Job)
- Tasto selezione modalità saldatura
- Tasto selezione: 2Tempi 4Tempi 3Livelli speciali

WF105

- Correzione lunghezza dell'arco di saldatura
- Led presenza tensione sulle uscite
- Correzione lunghezza dell'arco di saldatura
- Led allarme gruppo di raffreddamento
- Led allarme generale
- Induttanza elettronica
- Led visualizzazione ultima misura effettuata
- Led allarme gruppo di raffreddamento
- Tasto selezione sinergia/visualizzazioni
- Tasto selezione modalità saldatura
- Regolazione parametro principale di saldatura
- Tasto avanzamento filo
- Tasto test gas
- Tasto memorie personalizzate (Job)
- Tasto selezione: 2Tempi 4Tempi 3Livelli speciali

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Tecnologia e funzioni speciali



W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.



HAC Hybrid Arc Control

Arco morbido, assenza di spruzzi
Migliori saldature e reale risparmio

L'innovativo sistema di controllo WECO HAC (Hybrid Arc Control) rende l'arco MIG/MAG morbido e stabile, garantisce una qualità eccellente del cordone e una quasi assenza di spruzzi in qualsiasi condizione di lavoro.

HAC (Hybrid Arc Control)



SPRAY ARC:

HAC consente un arco spray corto con migliore penetrazione al vertice, minore apporto termico, maggiori velocità di saldatura, assenza di incisioni marginali e spruzzi.



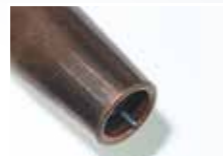
LAMIERE SOTTILI:

HAC fornisce un arco short morbido e controllato anche ai parametri più bassi con pochi spruzzi, buona bagnabilità dei lembi, riscaldamenti e deformazioni ridotti per saldature di spessori sottili.



SALDATURA IN POSIZIONE:

HAC fornisce un arco short con ottima fusione ai margini del cordone che facilita le saldature in posizione sovra-testa e verticale ascendente.



BURN BACK:

Filo tagliato sempre in modo ottimale a fine saldatura per partenze successive perfette.



POSIZIONE PG:

HAC consente la saldatura di lamiere sottili in verticale discendente con separazione fino a 5mm tra i lembi.



PUNTATURA:

Controlli dedicati, pochi spruzzi ed alta velocità di esecuzione, danno punti di saldatura perfetti.



SOFT START:

La velocità di avvicinamento del filo al pezzo e la dinamica di saldatura sono sinergiche ed assicurano pochissimi spruzzi alla partenza con ogni materiale.



3T SPECIAL: permette di impostare e richiamare in modo automatico da pulsante torcia 3 diversi livelli di corrente per cordoni di alta qualità. Consigliato per saldatura dell'alluminio.



LIVELLO 3: una corrente ridotta termina la saldatura in modo ottimale riempiendo il cratere finale sul cordone.



LIVELLO 2: si usa la corrente di saldatura ottimizzata per lo spessore e la lavorazione richiesta.



LIVELLO 1: la giusta corrente iniziale fornisce ottima penetrazione fin dall'innesco.

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

Composizioni modulari

Da un generatore TIG DC
ad un generatore
Multifunzione
MIG MAG Pulsato/Doppio Pulsato

o un generatore
Multifunzione
MIG MAG Synergic



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

WF108
MOTORE TRAINAFILO
4 rulli, 120W

WF104
MOTORE TRAINAFILO
4 rulli, 120W

WF105
MOTORE TRAINAFILO
4 rulli, 120W

WF103
MOTORE TRAINAFILO
4 rulli, 120W



+ KIT
POWER PULSE

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ PROLUNGA

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ PROLUNGA



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

Una solida realtà industriale in cui la produzione è il risultato di impegnativi investimenti di ricerca, progettazione e sperimentazione.

Dal 1997 WECO produce e commercializza impianti per la saldatura.

La sede legale e operativa, situata nel nord est d'Italia, comprende uffici, area produzione, area progettazione e magazzino, che coprono le esigenze di una vasta rete di vendita sparsa su tutto il territorio nazionale ed internazionale. La vasta gamma di saldatrici e la disponibilità di un vasto magazzino prodotti permette di soddisfare le diverse richieste della clientela in tempi brevi. La gestione dinamica, una comprovata esperienza delle tematiche commerciali, nonché la conoscenza delle problematiche applicative, fanno sì che l'azienda sia all'avanguardia nel proprio settore.

WECO significa soluzioni che migliorano la produttività, ottimizzano i tempi di intervento, minimizzano i costi di esercizio garantendo sempre elevate performances in ogni condizione operativa.



WELD THE WORLD

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

Distributore