



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC

Synergic



# Générateur: Cruiser 322-402-502 AC/DC

TIG AC/DC - Composition modulaire



## MMA



Cruiser 322-402-502 AC/DC permet de souder le type d'électrode: BASIQUE - RUTILE - CrNi - Aluminium

## TIG AC/DC



Weco a développé de nouvelles fonctions TIG offrant une solution pour toutes les applications. Même "l'impossible devient possible".

## GOUGEAGE/ARC AIR

(pour 402-502 AC/DC)



La fonction ARC AIR permet de gouger avec des électrodes au carbone jusqu'à 6mm de diamètre (Cruiser 402AC/DC) et 8mm (Cruiser 502AC/DC). Il est possible d'utiliser deux générateurs en parallèle pour obtenir 1000 A pour le gougeage.

# Générateur: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Caractéristiques Techniques

**Cruiser 322-402-502 AC/DC** sont postes à souder de type onduleur, innovants et complets, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéals pour les soudages TIG DC et AC.  
**Cruiser 322-402-502 AC/DC** sont recommandés pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, construction industrielle, construction de pipelines, construction de véhicules automobiles et ferroviaires, industrie aéronautique et spatiale, construction navale, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

	Cruiser 402AC/DC						Cruiser 502AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@						40A@					
	TIG - WIG			MMA			TIG - WIG			MMA		
% <sub>40°C</sub>	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
-I <sub>2</sub>	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I <sub>2</sub>	5A - 400A			10A - 400A			5A - 500A			10A - 500A		
U <sub>0</sub>	9/81V			9/81V			9-81V			9-81V		
P <sub>max</sub>	18,4kVA - 16,8kW						25,5kVA - 23,4kW					
IP	23						23					
	690 x 290 x 450mm						690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg (Générateur)						56,5Kg (Générateur)					

	Cruiser 322AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
% <sub>40°C</sub>	45%	60%	100%	45%	60%	100%
-I <sub>2</sub>	320A	280A	240A	300A	270A	240A
I <sub>2</sub>	5A - 320A			10A - 300A		
U <sub>0</sub>	11/72V			11/72V		
P <sub>max</sub>	14,7kVA - 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg (Générateur)					



## Ventilation latérale

Pour un Duty Cycle optimal de:  
 322 AC/DC: 240Ampere à 100% (40°C).  
 402-502 AC/DC: 400Ampere à 100% (40°C).

Pour un meilleur refroidissement des composants internes en augmentant la fiabilité du générateur. Toutes les parties électroniques sont hors du flux de l'air, par conséquent la machine peut travailler dans des milieux poussiéreux.





# Générateur: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Générateur TIG/MMA professionnel



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



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 10 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 quasiment froid.

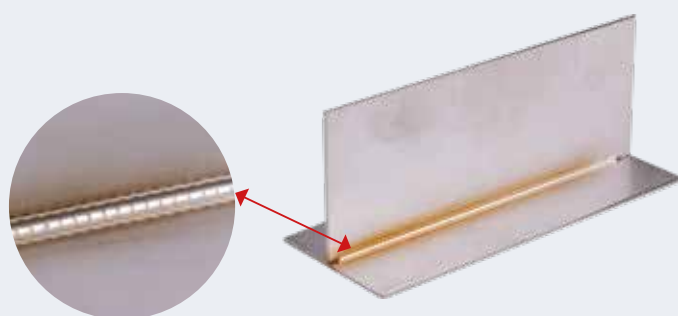
Tuyau de soudure  
(bout à bout)  
Ø 31,75 x 2 mm.



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. 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.



# Générateur: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Générateur TIG/MMA professionnel



La fonction **DYNAMIC ARC** permet de maintenir 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 DynARC 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.

### Avantages de soudage avec la fonction DynARC :

Vitesse de soudage supérieure – Déformations moindres  
Meilleure pénétration au sommet - Apport thermique concentré uniquement sur le soudage et non sur la zone à proximité - Moindre oxydation de la pièce et par conséquent moindres coûts de ré-usinage post-soudage – Meilleur contrôle du premier passage en matoir (utile pour tubistes et installateurs) – Risque de collage de l'électrode moindre lorsqu'elle touche le bain de soudage – Possibilité de travailler avec l'électrode très proche du bain de manière à en concentrer l'arc.



Soudage TIG avec Arc dynamique



Normale Soudage TIG



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



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.



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. TIG pulsé jusqu'à 2,5 kHz. Possibilité 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



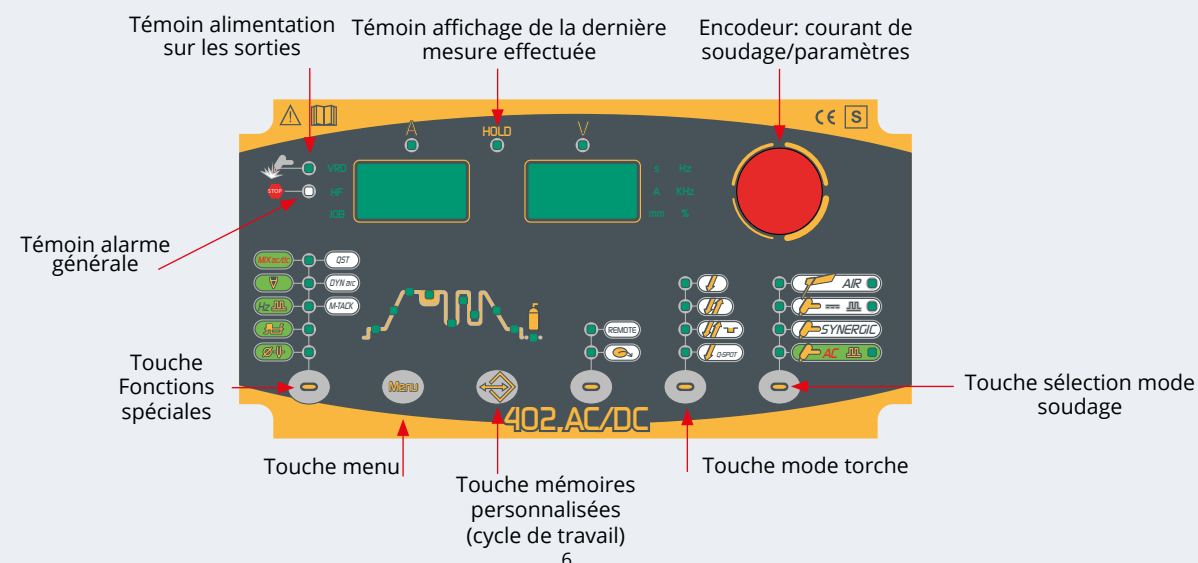
**Pulsé SYN** (Synergique) permet d'avoir toujours une impulsion équilibrée en réglant uniquement le courant de soudures. Le générateur règle automatiquement d'une manière synergique les valeurs de courant de base, le temps de crête et la fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage réglé.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

# Power Pulse 322-402-502 AC/DC

MIG/MAG PULSÉ/DOUBLE PULSÉ/SYNERGIC - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



## Panneau poste à souder



# Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Caractéristiques Techniques

**Power Pulse 322-402-502 AC/DC** sont des postes à souder professionnels à technologie onduleur triphasé avec chariot dévidoir séparé pour le soudage MIG/MAG SYN, MIG/MAG PULSÉ et DOUBLE PULSÉ. Une large gamme de programmes synergiques MIG/MAG facilite la sélection des paramètres de soudage.

Excellente performance avec MIG/MAG avancé HSL, Power Focus et Power Root.

**Power Pulse 322-402-502 AC/DC** disposent également des procédés suivants: MMA, TIG DC HF et ARC AIR.

	Power Pulse 322AC/DC									Power Pulse 402AC/DC									Power Pulse 502AC/DC								
	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		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
$I_2$	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	400A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
$I_1$	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
$U_0$	11/72V									9-81V									9/81V								
$P_{\text{MAX}}$	15,2kVA - 12,0kW									18,4kVA - 16,8kW									25,5kVA - 23,4kW								
IP	23																										
	1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)									1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)									1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)								
	150,4Kg (H <sub>2</sub> O)									160Kg (H <sub>2</sub> O)									160Kg (H <sub>2</sub> O)								

### TECHNOLOGIE



PULSÉ

MIG MAG

TIG AC/DC HF

MMA

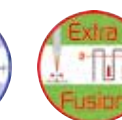
ARC AIR

### PROCESS

### FONCTIONS SPÉCIALES MIG MAG



### FONCTIONS SPÉCIALES TIG DC HF



### MATÉRIEL



Aluminium



Acier doux



Acier inox



Cuivre

### INDUSTRIE



Industrie



Chantier naval



Soudage de tuyaux



Industrie lourde



# WF104 - WF108

Dévidoir pour Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

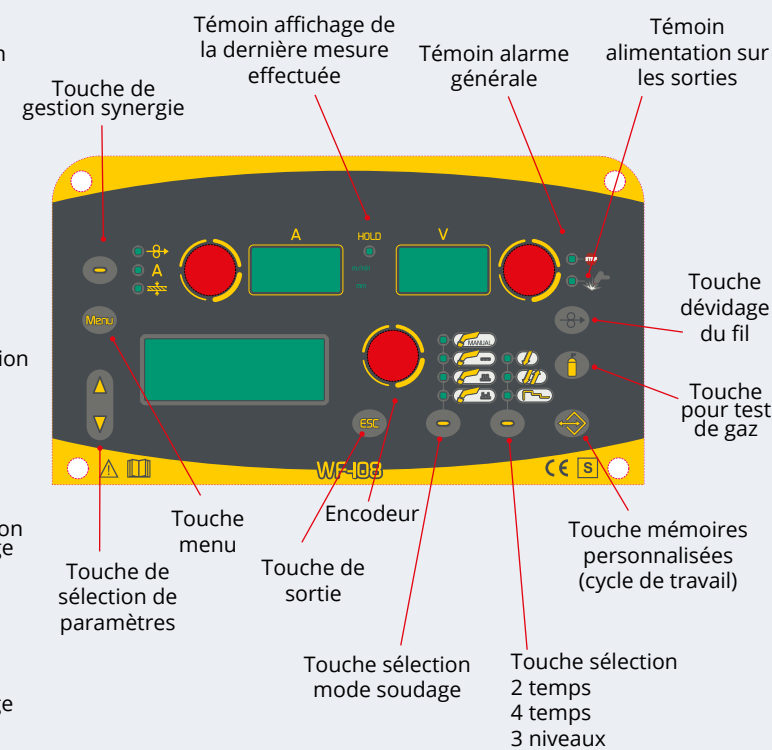
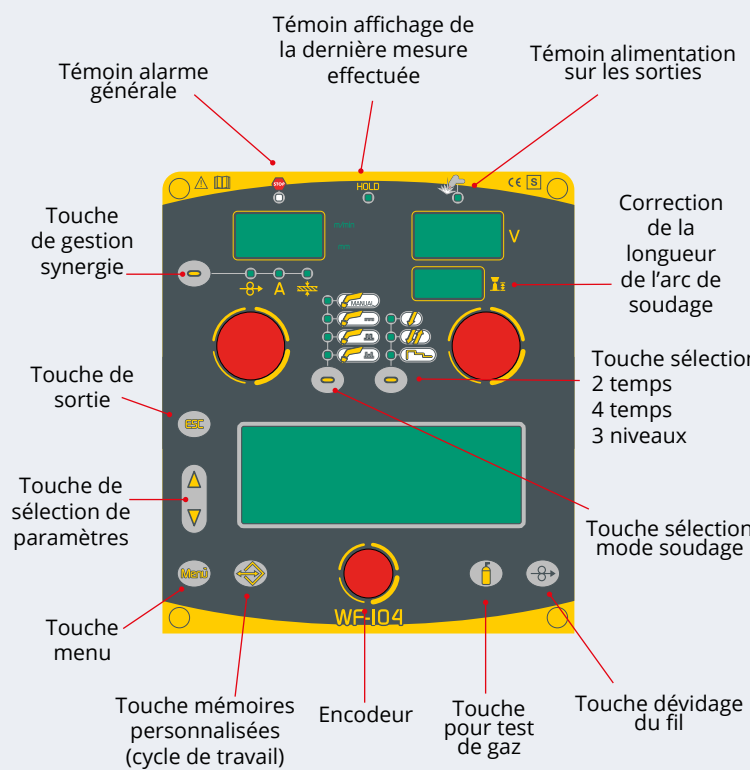
# WF104 - WF108

Caractéristiques Techniques



Panneau de configuration WF104

Panneau de configuration WF108



	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 322-402-502 AC/DC

Plus et Accessoires

### PLUS



**STRUCTURE**

Le Power Pulse 322-402-502AC/DC est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



**ROUES ROBUSTES**

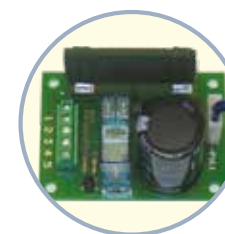
Les roues robustes de Power Pulse 322-402-502AC/DC assurent une traction lisse et durable.



**TRANSPORT FACILE**

Les Power Pulse 322-402-502AC/DC sont faciles à transporter dans les zones de travail les plus difficiles grâce au chariot ultra robuste.

### ACCESSOIRES



**KIT PUSH PULL**



**LOGICIEL DE MISE À NIVEAU**



**TORCHE DIGIMANAGER**



**RC 08 COMMANDE À DISTANCE**

# Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Fonctions Spéciales



## W.ECO Technology Inside

Interférences réduites sur le réseau. Diminution de la consommation énergie

Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales.



## HAC Hybrid Arc Control

Arc souple, projection réduite  
Meilleur aspect du cordon

Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.



## 1 - Plus grande vitesse d'exécution

La forte dynamique appliquée à l'impulsion de l'arc du **Pulsé HS** permet d'obtenir un arc extrêmement **COURT** et **INTENSE** pour ainsi augmenter la pression et la fluidité du transfert et le mouillage des extrémités des pièces.

Cela garantit à l'opérateur (ou à l'automatisme) un avancement plus rapide de la torche avec un gain de temps moyen de 35%.

## 2 - Rapidité de dépôt horaire moyen

La forte dynamique appliquée à l'impulsion de l'arc permet d'augmenter la vitesse du fil en conservant la même intensité obtenue en mode **Pulsé Standard** ou **Spray Arc**. L'augmentation de la quantité de fil entrant dans le bain augmente logiquement le poids du dépôt dans l'unité de temps (kg/h).

## 3 - Faible apport thermique et moindres déformations plastiques

L'apport thermique sur la pièce en mode **Pulsé HS** par rapport au **Pulsé Standard** est inférieur de 35%.

## 4 - Meilleures caractéristiques mécaniques (Duretés et charges de rupture)

D'après les essais effectués et les duretés obtenues dans la zone fondue et dans la zone thermiquement altérée (**ZTA**), les résultats sont supérieurs pour le test avec soudage **Pulsé Standard** par rapport au test avec soudage **Pulsé HS**. Cela signifie qu'un plus grand apport thermique a provoqué une trempe, par conséquent, les structures moléculaires sont plus fragiles et montrent des charges de rupture plus élevées. Pour le soudage **Pulsé HS** les duretés et les charges de rupture sont conformes à la classe d'aciers à laquelle le matériau de base appartient. L'apport thermique n'a donc eu aucune influence sur la structure du matériau.

## 5 - Meilleure pénétration et moindre risque de collages

La pénétration obtenue en mode **Pulsé HS** (P2) est considérablement supérieure à celle obtenue en mode **Pulsé Standard** (P1). En outre le profil est plus plat grâce à l'excellent mouillage des extrémités des pièces

## 6 - Coûts de production et amortissement inférieurs

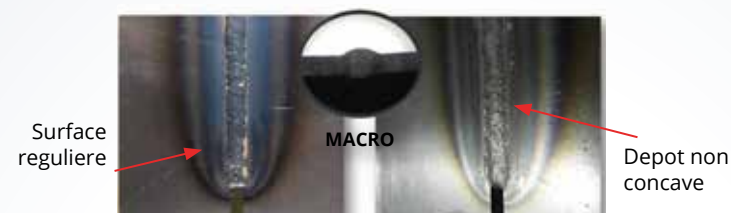
La vitesse de réalisation supérieure, associée au plus grand dépôt horaire moyen réduit considérablement les temps et les coûts d'exécution. La présence réduite de défauts de la pièce et l'absence presque totale de réusinage post-soudage permettent d'amortir les coûts de l'installation en peu de temps.

# Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Fonctions Spéciales



**Power Root** est la nouvelle fonctionnalité conçue et développée pour faciliter l'exécution de la première passe à la racine (passe root) dans les chanfreins de soudure. Power root convient aussi à l'assemblage de toles avec un jeu important ou de préparation très irréguliers. L'arc est extrêmement régulier dans toutes les positions de soudage et permet un contrôle optimal du bain de soudure, en particulier dans la position verticale descendante. En outre, la simplicité de la sélection et le réglage des paramètres "racine" ne nécessite pas une compétence spécifique de la part du soudeur.



## Jeu Important

Le transfert à froid de la goutte permet un arc stable, même avec un jeu important. La maniabilité est fortement augmentée. Le bain de soudure est régulier et d'une excellente fluidité



## Joints à V / Pipe Welds

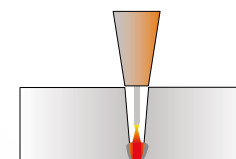
- L'arc court optimisé permet une pression d'arc élevée - même dans des positions difficiles.
- La qualité est également garantie sur les soudures en verticale descendant ou corniche.
- La vitesse de soudage avec Power Root est jusqu'à 4 fois plus rapide que avec le procédé conventionnel.



## Différence entre un arc standard Mig Mag et Power Focus

La différence entre un arc Standard Mig Mag et Power Focus est dans sa concentration et pression. La concentration de l'arc Power Focus permet de concentrer la température élevée de l'arc dans la partie centrale du dépôt, en évitant la surchauffe des bords de la soudure-

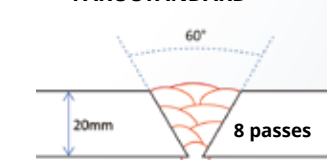
## Caractéristique l'arc Power Focus



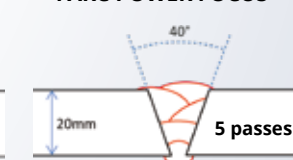
Dans l'application des joints bout à bout l'arc Power Focus reste concentré à l'intérieur du chanfrein en permettant la pénétration complète. De cette façon, il est possible d'avoir des chanfreins très étroits qui nécessitent moins d'usinage mécanique de préparation et par conséquent moins de passées de remplissage.

## Géométrie du joint avec Power Focus

### Géométrie du joint avec l'ARC STANDARD



### Géométrie du joint avec l'ARC POWER FOCUS



Jusqu'à 40% moins de volume à remplir!

Power Focus fournit un arc stable, même avec stick-out très long (50 mm)



# Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

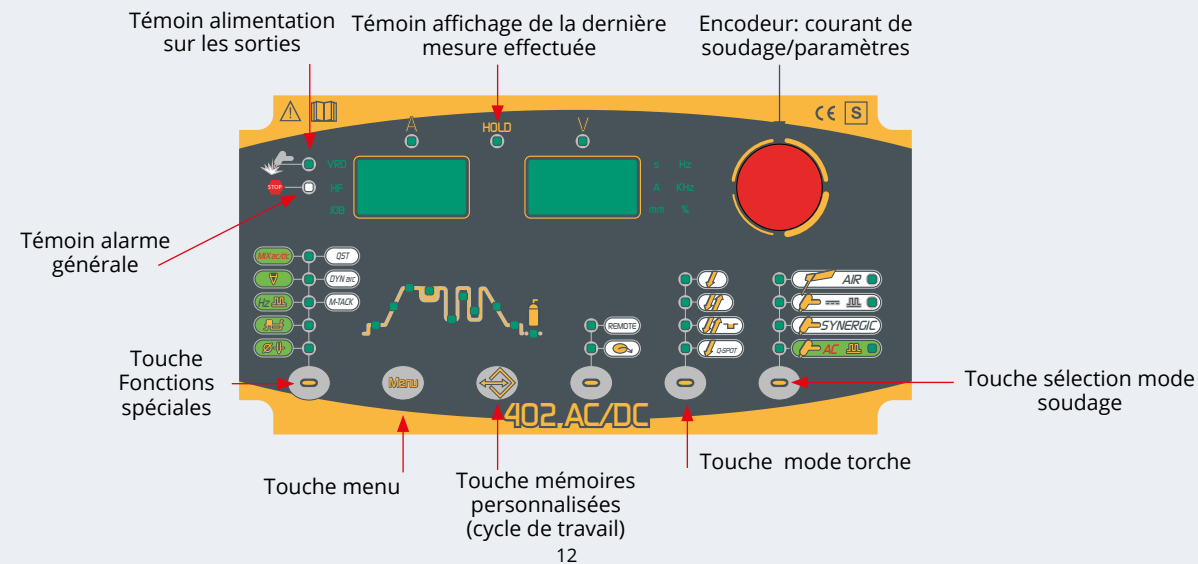
MIG/MAG Synergic - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR

# Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Caractéristiques Techniques



## Panneau poste à souder



**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** sont des postes à souder professionnels à technologie onduleur triphasé (400A 100% à 40°C) avec chariot dévidoir séparé pour le soudage MIGMAG  
**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** disposent également des procédés suivants : MMA, Cellulosique, Lift TIG DC et ARC AIR. Une large gamme de programmes synergiques MIG/MAG facilite la sélection des paramètres de soudage. Excellente performance même avec de longs faisceaux (50m).

	Cruiser 322AC/DC Synergic									Cruiser 402AC/DC Synergic									Cruiser 502AC/DC 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		
$\%_{0\ 40^{\circ}\text{C}}$	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
$-I_2$	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	240A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
$I_2$	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
$U_0$	11/72V									9/81V									9/81V								
$P_{\text{max}}$	15,2kVA - 12,0kW									18,4kVA - 16,8kW									25,5kVA - 23,4kW								
IP	23									23									23								
	1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)									1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)									1160 x 670 x 1530mm (H <sub>2</sub> O)								
	147,6Kg (H <sub>2</sub> O)									154,5Kg (H <sub>2</sub> O)									154,5Kg (H <sub>2</sub> O)								

### TECHNOLOGIE

### PROCESS

### FONCTIONS SPÉCIALES TIG DC HF

### MATÉRIEL

### INDUSTRIE

# WF103 - WF105

Dévidoir pour Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

# WF103 - WF105

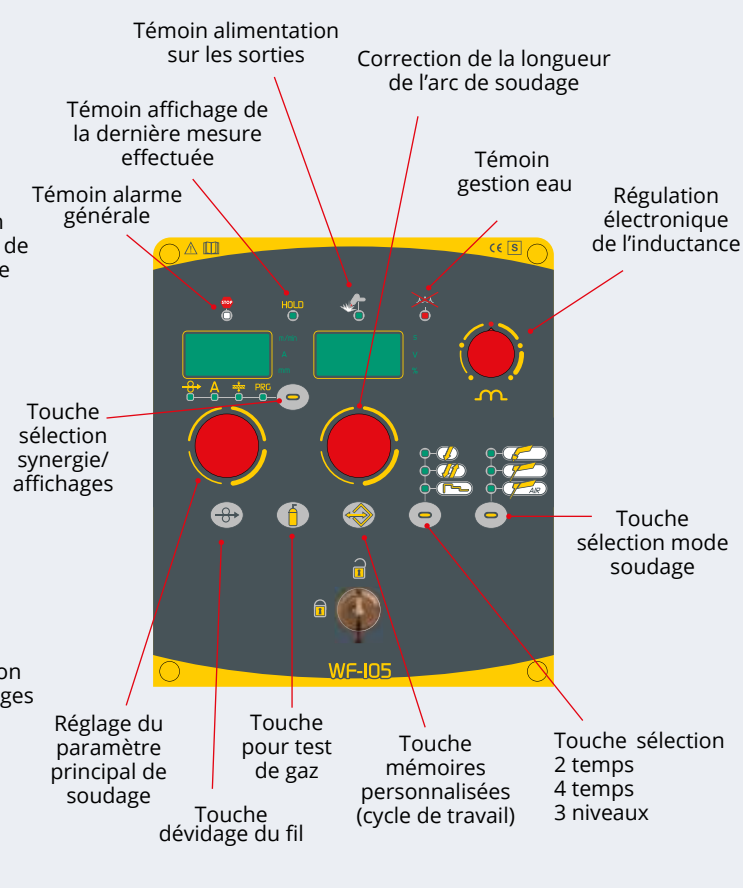
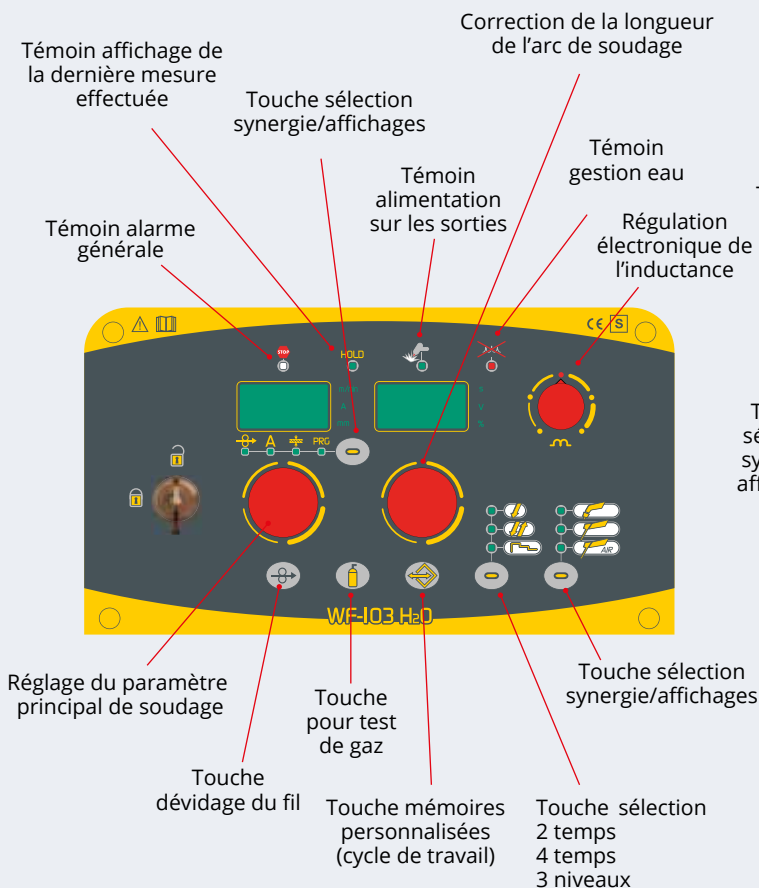
Caractéristiques Techniques



Prise DIX pour soudage à l'arc

## Panneau de configuration WF103

## Panneau de configuration WF105



	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	23
	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 322-402-502 AC/DC Synergic Plus et Accessoires

### PLUS



#### STRUCTURE

Le Cruiser 322-402-502AC/DC Syn est un système de soudage extrêmement performant et robuste. Idéal pour une utilisation sur les chantiers, il convient également dans la fabrication.



#### ROUES ROBUSTES

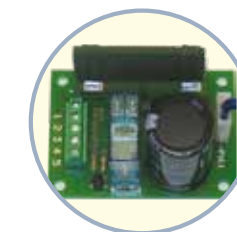
Les roues robustes de Cruiser 322-402-502AC/DC Syn assurent une traction lisse et durable.



#### TRANSPORT FACILE

Cruiser 322-402-502AC/DC Syn sont faciles à transporter dans les zones de travail les plus difficiles grâce au chariot ultra robuste.

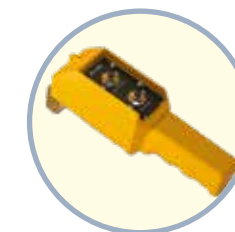
### ACCESSOIRES



KIT PUSH PULL



TORCHE UP & DOWN



COMMANDE À DISTANCE



# Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Fonctions Spéciales



## W.ECO Technology Inside

Interférences réduites sur le réseau. Diminution de la consommation énergie

Nous avons introduit de nouvelles solutions technologiques afin de réduire les courants harmoniques introduits dans le réseau, conformément aux futures normes internationales.



## HAC Hybrid Arc Control

Arc souple, projection réduite  
Meilleur aspect du cordon

Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.

## HAC (Hybrid Arc Control)



### BURN BACK:

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



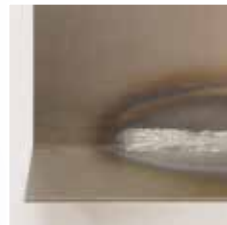
### SPRAY ARC:

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.



### POSITION PG:

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



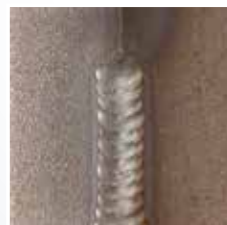
### TÔLES MINCES:

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.



### SOUDEGE PAR POINTS:

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



### SOUDEGE 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.



### 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.



**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.

**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.

# Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

Composition modulaire

À partir d'un poste à souder MMA

pour une configuration d'un poste à souder Multifonction MIG MAG Sinergique ou MIG MAG Pulsé / Double pulsé



**CRUISER  
322 - 402 - 502 AC/DC**

## WF108

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W

## WF104

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W

## WF105

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W

## WF103

CHARIOT DÉVIDOIR

4 galets, 120W



+ KIT  
POWER PULSE



+ TROLLEY M  
+ C.U.09  
+ FAISCEAU

+ TROLLEY M  
+ C.U.09  
+ FAISCEAU



**Power Pulse 322-402-502 AC/DC**



**Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic**



# Power Pulse 402-502 AC/DC

Double Devidoir - Refroidi à l'air

# Cruiser 402-502 AC/DC Synergic

Double Devidoir - Refroidi à l'air



**TWIN FEEDER**

**Air Cooled**



**TWIN FEEDER**

**Air Cooled**



**Une réalité industrielle solide, où la production est le résultat des 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, 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 à la pointe 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  
Corso Noblesville n.8,  
35013, Cittadella, (Padova) Italy  
+39 049 7301120  
[www.weco.it](http://www.weco.it)

Distributeur