



WELD THE WORLD

# Power Pulse 322-402-502

## Cruiser 322-402-502

### Synergic



# Il Generatore: Cruiser 322-402-502

MMA - Multifunzione modulare



## MMA



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

## MMA/CELLULOSICO



MMA CELLULOSICO è una specifica funzione che fornisce al saldatore performance in grado di gestire al meglio la saldatura con elettrodi cellulosici. L'elevata dinamica applicata alla corrente di saldatura consente di mantenere l'arco acceso in tutte le applicazioni e le posizioni di saldatura. La possibilità di regolare parametri come Hot Start e Arc Force migliorano sia l'innesco che la regolarità della fusione dell'elettrodo.

## SCRICCATURA/ARC AIR

(solo 402 - 502)



La funzione ARC AIR consente di scriccare perfettamente con elettrodi di carbone fino a 6mm di diametro (Cruiser 402) e 8mm (Cruiser 502).

La possibilità di parallelare 2 generatori consente di scriccare con una corrente fino a 1000Ampere.

# Il Generatore: Cruiser 322-402-502

Dati tecnici

**Cruiser 322 - 402 - 502** sono saldatrici trifase ad inverter, professionale e robusta per la saldatura MMA, MMA Cellulosico e TIG DC LIFT con eccellenti caratteristiche dell'arco.

**Cruiser 322 - 402 - 502** sono state progettate per lavorare in condizioni ambientali proibitive come manutenzione professionale, cantieri navali e offshore, costruzioni edili e carpenteria pesante.

|                             | Cruiser 402              |           | Cruiser 502              |      |      |           |      |      |
|-----------------------------|--------------------------|-----------|--------------------------|------|------|-----------|------|------|
|                             | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz |           | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz |      |      |           |      |      |
|                             | 32A@                     |           | 40A@                     |      |      |           |      |      |
|                             | MMA                      | TIG - WIG | MMA                      |      |      | TIG - WIG |      |      |
| $\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$ | 100%                     | 100%      | 50%                      | 60%  | 100% | 50%       | 60%  | 100% |
| $-I_2$                      | 400A                     | 400A      | 500A                     | 450A | 400A | 500A      | 460A | 400A |
| $I_2$                       | 5A - 400A                | 5A - 400A | 5A - 500A                |      |      | 5A - 500A |      |      |
| $U_0$                       | 9-81V                    |           | 9-81V                    |      |      |           |      |      |
| $P_{MAX}$                   | 18,4kVA - 16,8kW         |           | 25,5kVA - 23,4kW         |      |      |           |      |      |
| IP                          | 23                       |           | 23                       |      |      |           |      |      |
|                             | 690 x 290 x 510mm        |           | 690 x 290 x 510mm        |      |      |           |      |      |
|                             | 50,7Kg (Generatore)      |           | 50,7Kg (Generatore)      |      |      |           |      |      |

|                             | Cruiser 322              |      |      |            |      |      |
|-----------------------------|--------------------------|------|------|------------|------|------|
|                             | 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                   |      |      |            |      |      |
| $P_{MAX}$                   | 14,3kVA - 11,0kW         |      |      |            |      |      |
| IP                          | 23                       |      |      |            |      |      |
|                             | 690 x 290 x 450mm        |      |      |            |      |      |
|                             | 40,5Kg (Generatore)      |      |      |            |      |      |



Versione con carrello TROLLEY E

## Ventilazione laterale

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





# Power Pulse 322-402-502

MIG/MAG PULSATO/DOPPIO PULSATO/SYNERGIC - TIG DC LIFT - MMA  
- MMA CELL. - ARC AIR

# Power Pulse 322-402-502

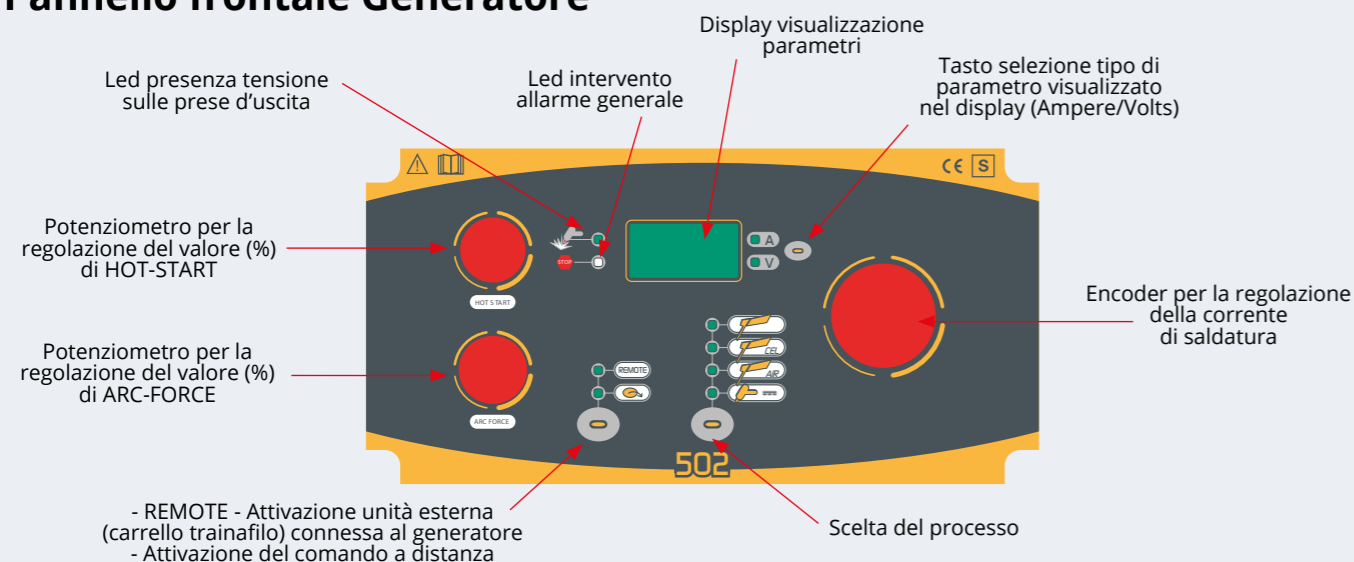
Dati tecnici



WELD THE WORLD



## Pannello frontale Generatore



**Power Pulse 322 - 402 - 502** 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 di parametri di saldatura precisi, utilizzabili con qualsiasi filo.

Alte prestazioni sono garantite dalle funzioni MIG MAG avanzate HSL, Power Focus e Power Root.

**Power Pulse 322 - 402 - 502** dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, MMA Cellulosico, Lift TIG DC e ARC AIR (solo 402 - 502).

|                         | Power Pulse 322                        |         |           |         |            |      | Power Pulse 402                        |         |           | Power Pulse 502                        |           |      |            |         |           |      |           |      |
|-------------------------|--|---------|-----------|---------|------------|------|--|---------|-----------|--|-----------|------|------------|---------|-----------|------|-----------|------|
| $D \Rightarrow$         | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |         |           |         |            |      | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |         |           | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |           |      |            |         |           |      |           |      |
| $\text{---}$            | 25A @                                  |         |           |         |            |      | 32A@                                   |         |           | 40A@                                   |           |      |            |         |           |      |           |      |
| $\text{---}$            | 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       |      |           |      |
| $\%_{40^\circ\text{C}}$ | 60%                                    | 100%    | 60%       | 100%    | 60%        | 100% | 100%                                   |         |           | 50%                                    | 60%       | 100% | 50%        | 60%     | 100%      | 50%  | 60%       | 100% |
| $I_2$                   | 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 |  | 5A - 400A |      | 20A - 500A |         | 5A - 500A |      | 5A - 500A |      |
| $U_0$                   | 10/73V                                 |         |           |         |            |      | 9/81V                                  |         |           | 9/81V                                  |           |      |            |         |           |      |           |      |
| $P_{\text{MAX}}$        | 15,2kVA - 11,6kW                       |         |           |         |            |      | 18,4kVA - 16,8kW                       |         |           | 25,5kVA - 23,4kW                       |           |      |            |         |           |      |           |      |
| IP                      | 23                                     |         |           |         |            |      | 23                                     |         |           | 23                                     |           |      |            |         |           |      |           |      |
| $\text{---}$            | 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) |           |      |            |         |           |      |           |      |
| $\text{---}$            | 144Kg (H <sub>2</sub> O)               |         |           |         |            |      | 150Kg (H <sub>2</sub> O)               |         |           | 150Kg (H <sub>2</sub> O)               |           |      |            |         |           |      |           |      |

### TECNOLOGIA



PULSATO

MIG MAG

TIG DC LIFT

MMA

SCRICCATURA

### PROCESSI DI SALDATURA

### FUNZIONI SPECIALI



### MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox

### CAMPI DI APPLICAZIONE



Industria



Cantieristica navale



Saldatura tubazioni



Industria pesante

# WF104 - WF108

Carrelli trainafilo per Power Pulse 322 - 402 - 502

# WF104 - WF108

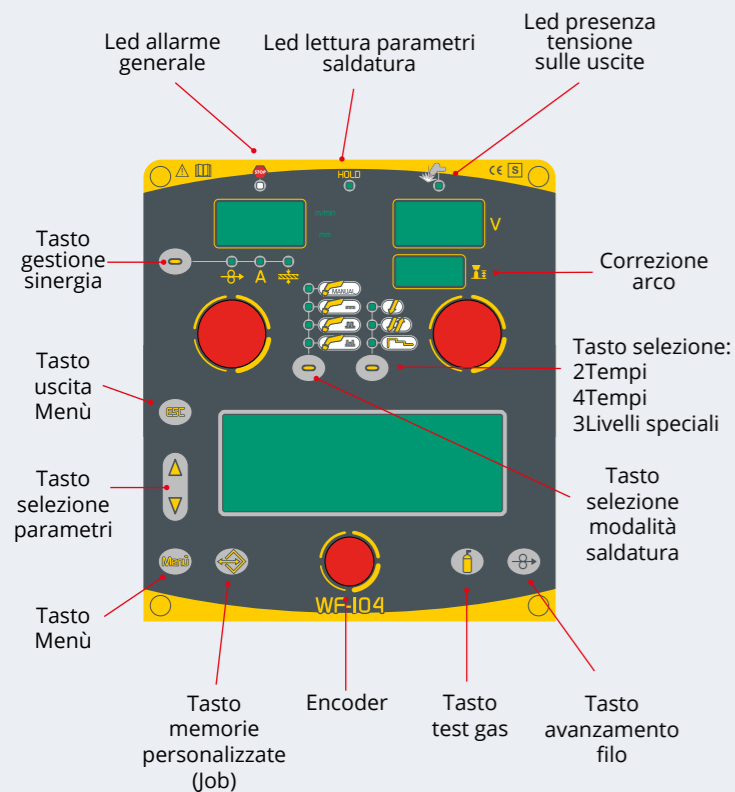
Dati tecnici



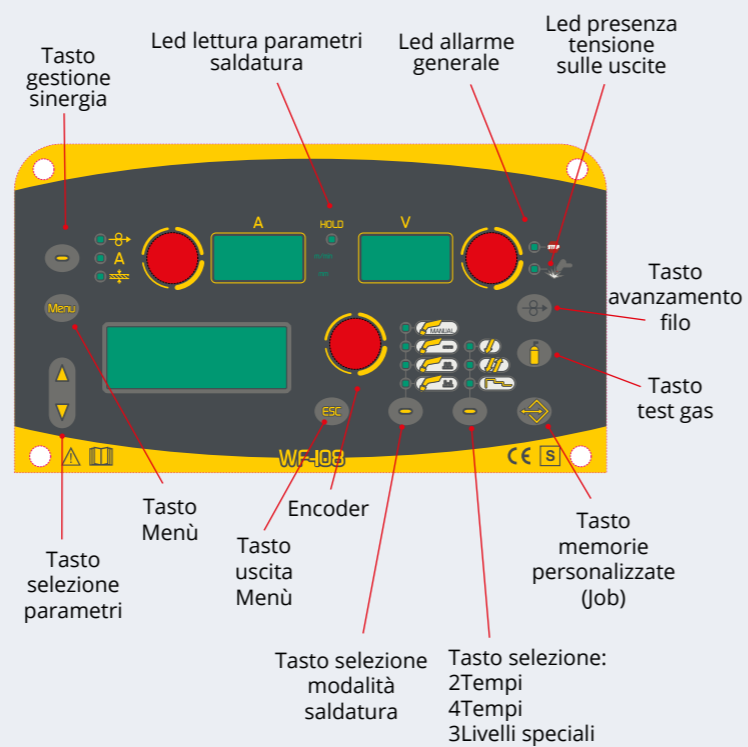
|           | WF104  |
|-----------|--|
|           | 42VDC  |
| $P_{MAX}$ | 120W   |
| r.p.m.    | 270  |
|           | 1,5 - 24,0m/min  |
|           | n°4 (ø37mm - ø19mm)<br>Fe 0,6 - 1,6mm<br>Al 0,8 - 3,2mm<br>FCW 1,0 - 3,2mm |
|           | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)  |
| IP        | 23   |
|  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

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

## Pannello frontale WF104



## Pannello frontale WF108



## Power Pulse 322-402-502

Plus e Accessori

### PLUS



**SOLIDITÀ STRUTTURALE**

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



**RUOTE ROBUSTE**

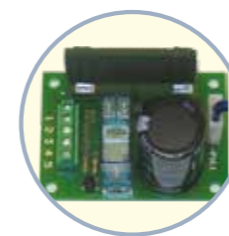
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



**TRASPORTO FACILE**

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

### ACCESSORI



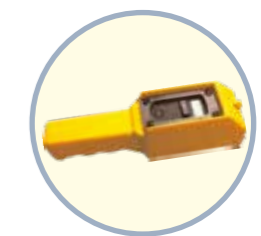
**KIT PUSH PULL**



**UPGRADING SOFTWARE DELL'INTERA MACCHINA**



**TORCIA DIGIMANAGER**



**RC 08 REMOTE CONTROL**



# Power Pulse 322-402-502

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.



L'elevata dinamica di erogazione della corrente di saldatura della funzione **MMA cellulosico** permette di saldare in maniera perfetta elettrodi di tipo cellulosico, incrementando il controllo della fusione e della penetrazione. Ideale per applicazioni idrauliche, su oleodotti e industria petrolchimica.



## 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 (Durezza e Carichi di Rottura).

Nella saldatura con Pulsato HS le durezza 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 322-402-502

Funzioni speciali



WELD THE WORLD



**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.



## 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.



## Giunti a V / Pipe Welds

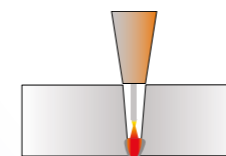
- Lo short arc ottimizzato consente una elevata pressione dell'arco - anche in posizioni difficili.
- La qualità è garantita anche su saldature in posizione verticale discendente o sopratesta.
- La velocità di saldatura di Power Root è fino a 4 volte più veloce della saldatura in verticale ascendente.



## 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



**Fino al 40% di volume in meno da riempire!**

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

# Cruiser 322-402-502 Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG DC LIFT - MMA - MMA CELLULOSIC - ARC AIR

# Cruiser 322-402-502 Synergic

Dati tecnici



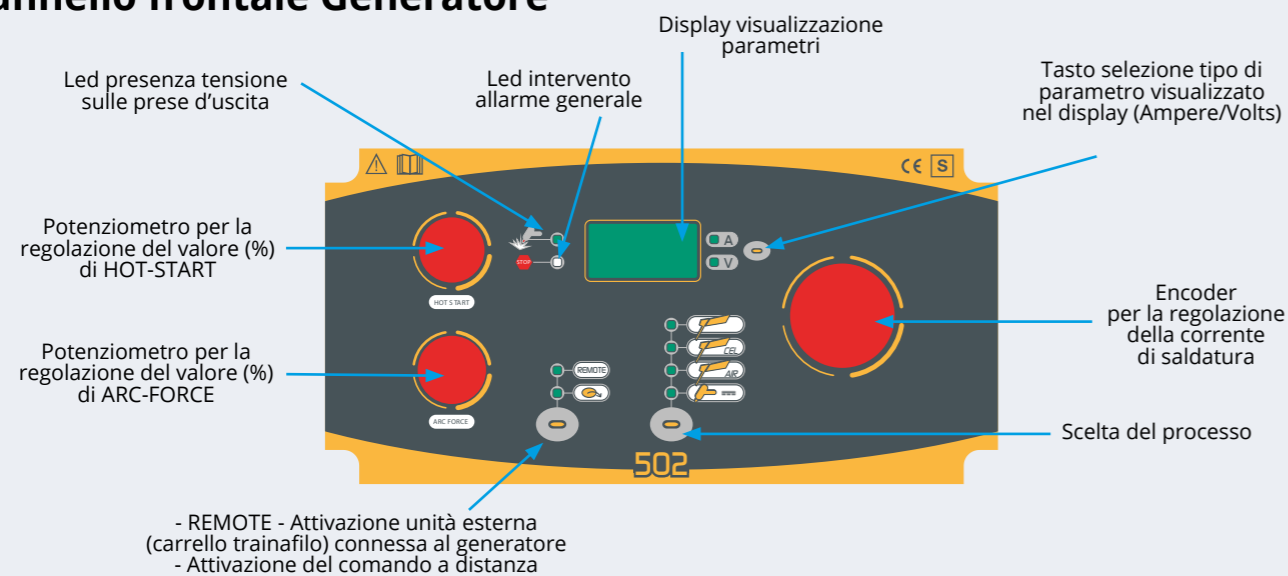
WELD THE WORLD



Versione TWIN FEEDER

Versione AIR COOLED

## Pannello frontale Generatore



**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** sono saldatrici professionali ad inverter sinergica trifase (400A 100% a 40°C) con carrello traina-filo separato per la saldatura MIG/MAG.  
**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** dispongono inoltre dei seguenti processi: MMA, MMA Cellulosico, Lift TIG DC e ARC AIR (solo 402-502). 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 322 Synergic                   |         |           |         |            |      | Cruiser 402 Synergic                   |         |           | Cruiser 502 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       |      |            |      |
| $\%_{40^{\circ}\text{C}}$ | 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 |  | 5A - 400A |      | 20A - 500A |         | 5A - 500A |      | 10A - 500A |      |
| $U_0$                     | 11/73V                                 |         |           |         |            |      | 9-81V                                  |         |           | 9/81V                                  |           |      |            |         |           |      |            |      |
| $P_{\text{MAX}}$          | 15,2kVA - 11,6kW                       |         |           |         |            |      | 18,4kVA - 16,8kW                       |         |           | 25,5kVA - 23,4kW                       |           |      |            |         |           |      |            |      |
| IP                        | 23                                     |         |           |         |            |      | 23                                     |         |           | 23                                     |           |      |            |         |           |      |            |      |
| $\nabla$                  | 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) |           |      |            |         |           |      |            |      |
| $\text{C}$                | 132,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |         |           |         |            |      | 154,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |         |           | 154,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |           |      |            |         |           |      |            |      |

| TECNOLOGIA            | PROCESSI DI SALDATURA |
|-----------------------|-----------------------|
|                       |                       |
| FUNZIONI SPECIALI     |                       |
|                       |                       |
| MATERIALI SALDABILI   |                       |
|                       |                       |
| CAMPI DI APPLICAZIONE |                       |
|                       |                       |



# WF103 - WF105

Carrelli trainafilo per Cruiser 322-402-502 Synergic

# WF103 - WF105

Dati tecnici



I carrelli trainafilo 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)<br>Fe 0,8 - 1,6mm<br>Al 0,8 - 1,6mm<br>FCW 0,8 - 1,6mm |
|           | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)  |
| IP        | 23S  |
|           | 680 x 280 x 380mm  |
|           | 15,6Kg   |

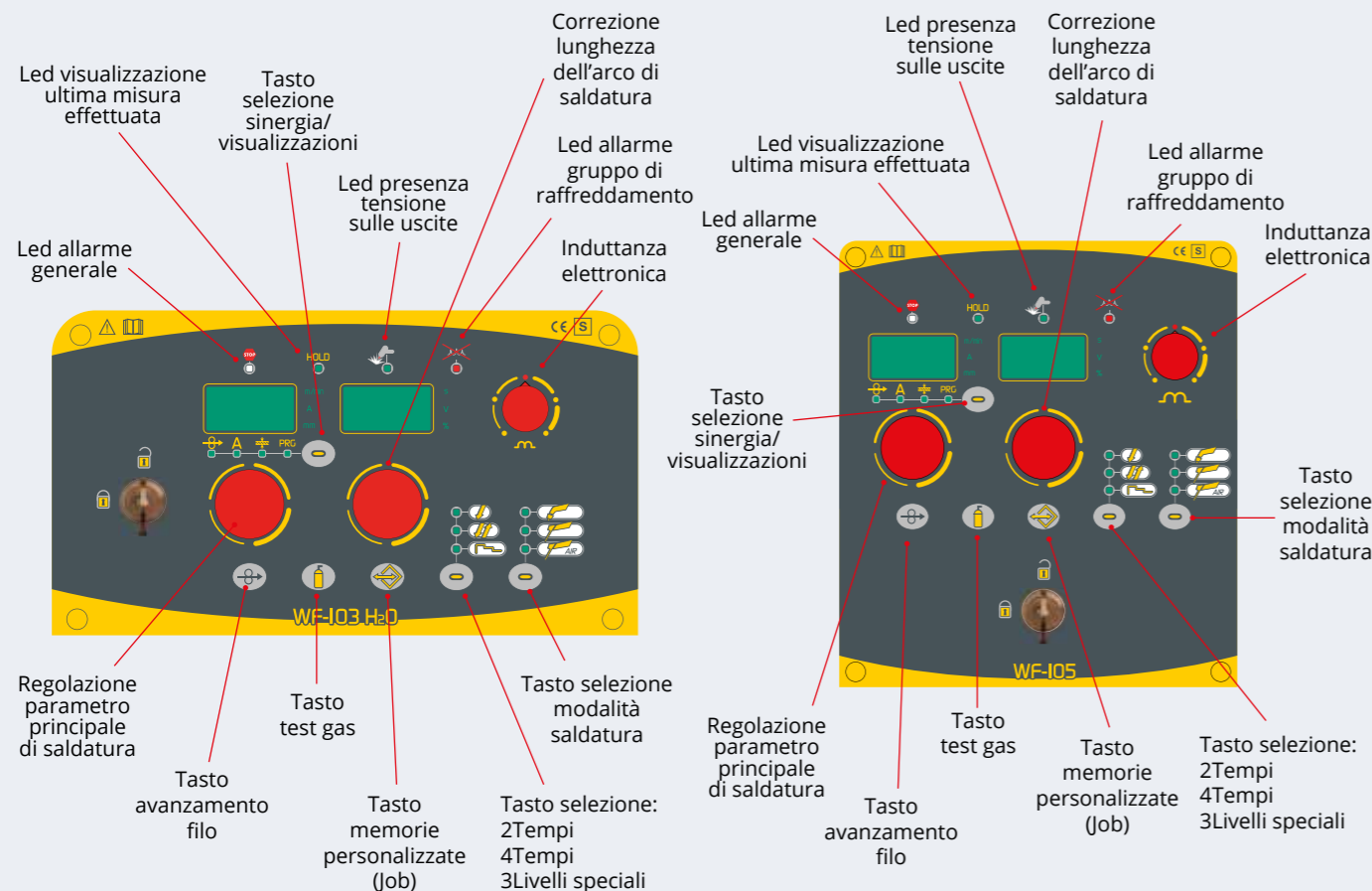
|           | WF105  |
|-----------|--|
|           | 42VDC  |
| $P_{MAX}$ | 120W   |
| r.p.m.    | 270  |
|           | 1,5 - 22,0m/min  |
|           | n°4 (ø37mm - ø19mm)<br>Fe 0,6 - 1,6mm<br>Al 0,8 - 3,2mm<br>FCW 1,0 - 3,2mm |
|           | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg)  |
| IP        | 23   |
|           | 670x 245 x 470mm   |
|           | 24,0Kg   |

## Cruiser 322-402-502 Synergic

Plus e Accessori

### Pannello frontale WF103

### Pannello frontale WF105



### PLUS



**SOLIDITÀ STRUTTURALE**

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



**RUOTE ROBUSTE**

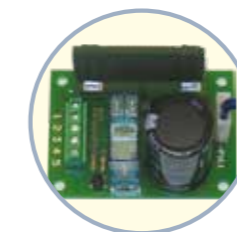
Le robuste ruote del carrello assicurano un trasporto agevole anche all'interno di aree di lavoro difficili.



**TRASPORTO FACILE**

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

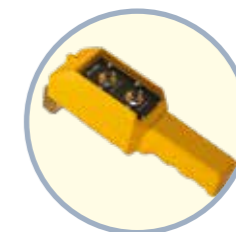
### ACCESSORI



KIT PUSH PULL



TORCIA UP & DOWN



REMOTE CONTROL



# Cruiser 322 - 402 - 502 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.



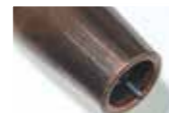
L'elevata dinamica di erogazione della corrente di saldatura della funzione **MMA cellulosico** permette di saldare in maniera perfetta elettrodi di tipo cellulosico, incrementando il controllo della fusione e della penetrazione. Ideale per applicazioni idrauliche, su oleodotti e industria petrolchimica.

## 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.



### 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.



### 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.



### PUNTATURA:

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



### 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.



### 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 322 - 402 - 502 Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic

Composizioni modulari

Da un generatore MMA ad un generatore Multifunzione MIG MAG Pulsato/Doppio Pulsato  
o un generatore Multifunzione MIG MAG Synergic



**CRUISER  
322 - 402 - 502**



## 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 322 - 402 - 502**

**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic**



**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](http://www.weco.it)

Distributore