



WELD THE WORLD

# Power Pulse 322-402-502

## Cruiser 322-402-502

### Synergic



# Generator: Cruiser 322-402-502

E-Hand - Modular Multifunktion



## E-Hand



Cruiser 322-402-502 eignet sich für das Schweißen mit den folgenden umhüllten Elektroden: Rutil, Basisch, CrNi-Aluminium.

## E-Hand/CELLULOSE



Die hohe Dynamik der Abgabe des Schweißstroms der Funktion zum Schweißen mit celluloseumhüllten Elektroden gestattet die verbesserte Kontrolle der Abschmelzung und der Einbrandtiefe. Ideal für den Einsatz in der Hydraulik, bei Pipelines und in der petrochemischen Industrie. Hot Start kann je nach Bedarf eingestellt werden, zum Erhöhen des Anfangsstroms für eine optimierte Zündung. Arc Force ist auch einstellbar und verbessert den Werkstoffübergang.

## FUGENHOBELN/ARC AIR

(nur auf 402 - 502)



Bei dieser Funktion kann bis zu 6 mm dicken Fugen-Elektroden ausgefugt werden (402) oder bis zu 8 mm Fugen-Elektroden (502)

# Generator: Cruiser 322-402-502

## Technische Daten

**Cruiser 322 - 402 - 502** sind professionelle und robuste dreiphasige Inverter-Schweißgeräte zum Elektroden-schweißen und WIG DC LIFT-Gleichstromschweißen mit hervorragenden Lichtbogeneigenschaften.

**Cruiser 322 - 402 - 502** wurden für die Arbeit unter rauen Bedingungen wie z.B. im Bereich der Instandsetzung, in Werften, auf Bohrplattformen, im Bauwesen und im schweren Stahlbau konzipiert.

|                             | 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% |
| $\cdot I_2$                 | 400A                     | 400A      |  | 500A                     | 450A | 400A | 500A      | 460A | 400A |
| $I_2$                       | 5A - 400A                | 5A - 400A |  | 5A - 500A                |      |      | 5A - 500A |      |      |
| $U_0$                       | 9-81V                    |           |  | 9-81V                    |      |      |           |      |      |
| $P_{I, \text{MAX}}$         | 18,4kVA - 16,8kW         |           |  | 25,5kVA - 23,4kW         |      |      |           |      |      |
| IP                          | 23                       |           |  | 23                       |      |      |           |      |      |
|                             | 690 x 290 x 510mm        |           |  | 690 x 290 x 510mm        |      |      |           |      |      |
|                             | 50,7Kg (Generator)       |           |  | 50,7Kg (Generator)       |      |      |           |      |      |

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



mit Fahrwagen  
TROLLEY E

## Seitliches Lüfter-System

Dieses neue Lüfter-System gestattet eine optimierte Einschaltdauer von

322: 100% bei 250A und 40°C.

402 - 502: 100% bei 400A und 40°C

und eine verbesserte Abkühlung der inneren Komponenten mit konsequenter erhöhter Zuverlässigkeit des Generators.

Alle elektrischen Bauteile sind vom Luftstrom getrennt, deswegen kann die Anlage auch unter rauen Werkstattbedingungen eingesetzt werden (Schleifstaub, Rauch usw).

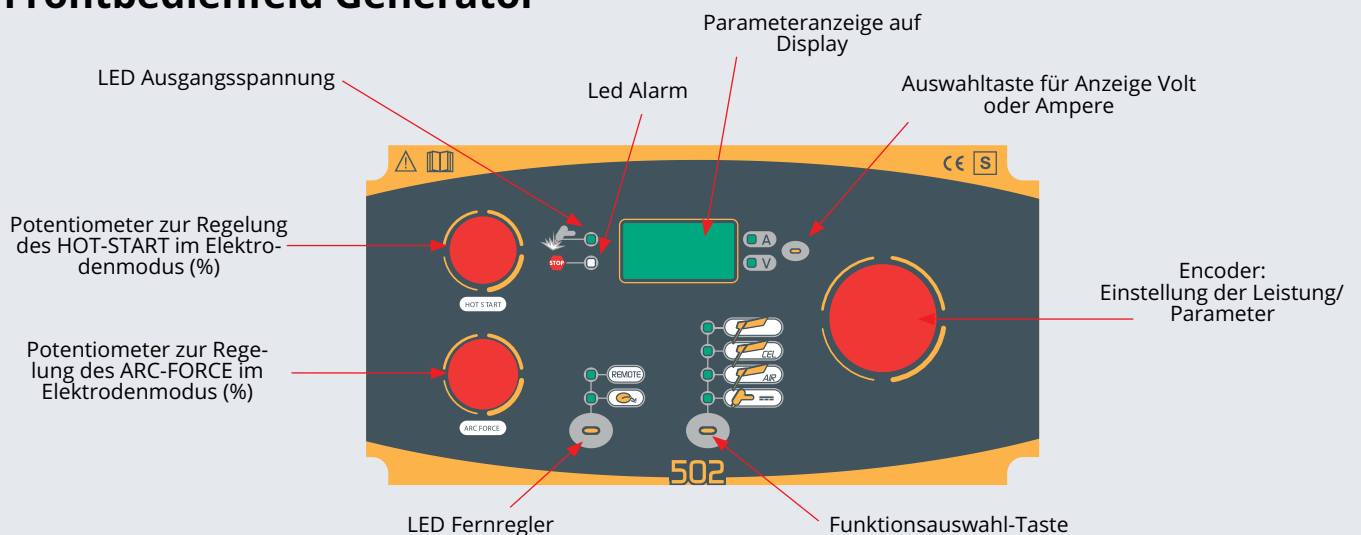


# Power Pulse 322-402-502

MIG/MAG PULS /DOPPEL PULS /SYNERGIC - WIG DC LIFT - E-Hand  
E-Hand CELL. - ARC AIR



## Frontbedienfeld Generator



# Power Pulse 322-402-502

## Technische Daten



WELD THE WORLD

**Power Pulse 322 - 402 - 502** sind anspruchsvolle, professionelle, dreiphasige Inverter-Schweißgeräte, mit hervorragender Einschaltdauerzeit und mit separatem Drahtvorschubkoffer zum MIG/MAG Synergic, Impuls und Doppelpuls Schweißen. Synergetische Bedienelemente und eine umfangreiche Auswahl an Schweißprogrammen machen die Verwendung dieser Schweißmaschinen einfach und effizient.

Die höchsten Scheißstandards werden hier durch Sonderlichtbogen wie HSL, POWER FOCUS und POWER ROOT völlig erfüllt.

**Power Pulse 322 - 402 - 502** gestatten außerdem die folgenden Verfahren : E-Handschweißen, E-Handschweißen mit Cel-Elektroden, Wig-Gleichstromschweißen mit Lift-Arc-Zündung und Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln.

|                   | Power Pulse 322                        |      |           |      |            |      | Power Pulse 402                        |  |           |  |           |  | Power Pulse 502                        |      |           |      |           |      |      |      |      |
|-------------------|----------------------------------------|------|-----------|------|------------|------|----------------------------------------|--|-----------|--|-----------|--|----------------------------------------|------|-----------|------|-----------|------|------|------|------|
|                   | 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       |      |      |      |      |
| % <sub>40°C</sub> | 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                                  |      |           |      |           |      |      |      |      |
| $P_{MAX}$         | 15,2kVA - 11,6kW                       |      |           |      |            |      | 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) |      |           |      |           |      |      |      |      |
|                   | 144Kg (H <sub>2</sub> O)               |      |           |      |            |      | 150Kg (H <sub>2</sub> O)               |  |           |  |           |  | 150Kg (H <sub>2</sub> O)               |      |           |      |           |      |      |      |      |

### TECHNOLOGIE



### SCHWEIßVERFAHREN

### SONDERFUNKTIONEN



### MATERIAL



Aluminium



Stahl



Edelstahl

### INDUSTRIE



Industrie



Wertftbau



Rohrleitungsschweißen



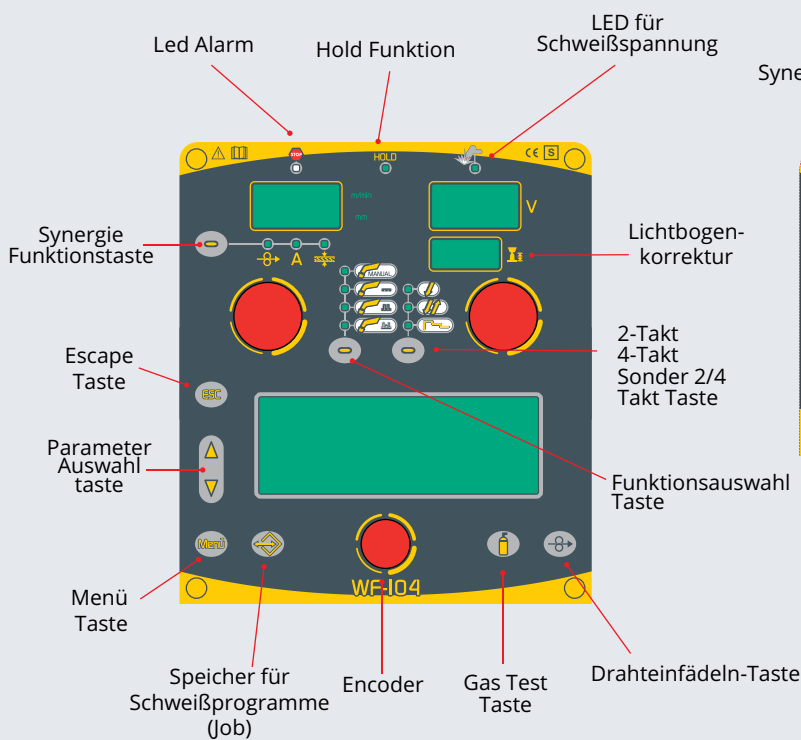
Schwerindustrie

# WF104 - WF108

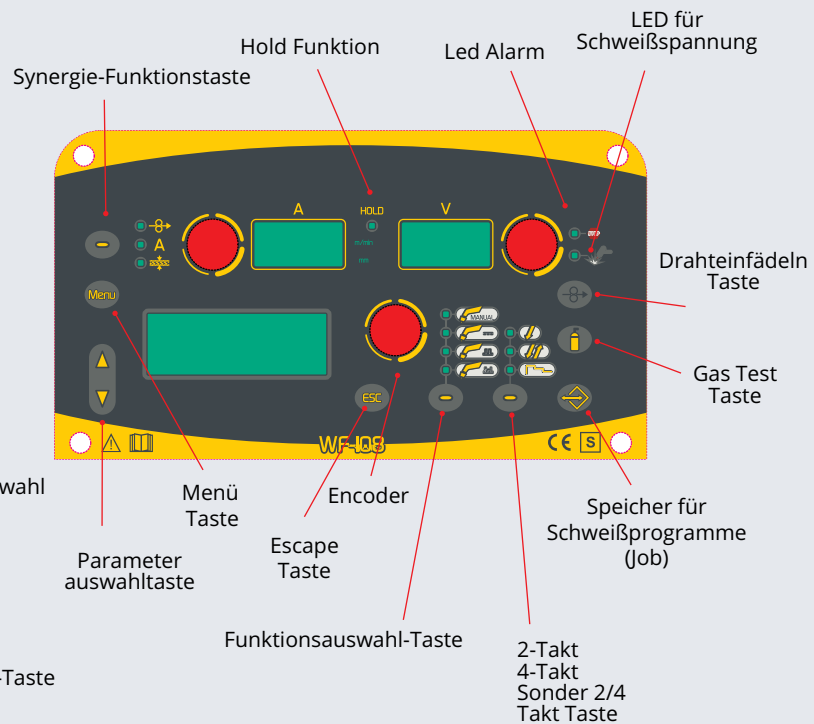
Drahtvorschubkoffer für Power Pulse 322 - 402 - 502



## Frontbedienfeld WF104



## Frontbedienfeld WF108



# WF104 - WF108

Technische Daten



WELD THE WORLD

|                        | WF104                                                                      |
|------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
|                        | 42VDC                                                                      |
| <b>P<sub>MAX</sub></b> | 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                                                                      |
| <b>P<sub>MAX</sub></b> | 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                                                                     |

## Power Pulse 322-402-502

Plus und Zubehör

### PLUS



**ROBUST**

Diese Baureihe zeichnet sich durch eine sehr robuste Bauform aus, die einen störungsfreien Betrieb auch bei extremen Arbeitsbedingungen gewährleistet.



**STABILE RÄDER**

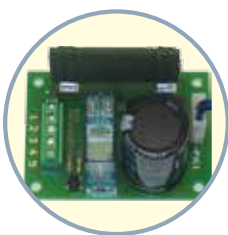
Die Power Pulse Baureihe wird mit stabilen Rädern in Industriequalität ausgestattet, die einen reibungslosen und dauerhaften Einsatz unter rauen Arbeitsbedingungen gewährleisten.



**EINFACH ZU TRANSPORTIEREN**

Der robuste Fahrwagen garantiert ergonomisches Arbeiten und beste Mobilität.

### ZUBEHÖRE



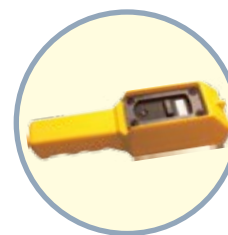
**KIT  
PUSH PULL**



**SOFTWARE UPDATE**



**DIGIMANAGER  
BRENNER**



**RC 08  
FERNBEDIENUNG**

# Power Pulse 322-402-502

## Sonderfunktionen



### **W.ECO Technology Inside**

Niedrigere Energieemission

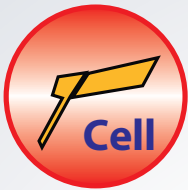
In Einklang mit der Norm EN 60974-10 gestattet die Technologie **W.ECO** die Begrenzung der Erzeugung von Oberwellen im speisenden Energieversorgungssystem.



### **HAC Hybrid Arc Control**

Geringe Spritzerbildung, bessere Schweißergebnisse  
Kosten sparend

Das innovative WECO Steuersystem **HAC** (Hybrid Arc Control) garantiert einen weichen und stabilen MIG/MAG -Lichtbogen und folglich eine hervorragende Qualität der Schweißnaht und das fast völlige Fehlen von Spritzern bei allen Arbeitsbedingungen.



Funktion zum Schweißen mit celluloseumhüllten Elektroden gestattet die verbesserte Kontrolle der Abschmelzung und der Einbrandtiefe. Ideal für den Einsatz in der Hydraulik, bei Pipelines und in der petrochemischen Industrie.



### **1 - Höhere Schweißgeschwindigkeit**

Den durch Impuls HS forcierten Pulslichtbogen kennzeichnet ein hoher dynamischer Lichtbogendruck, ein fast fließender Tropfenübergang des Zusatzwerkstoffes zum Werkstück und eine deutliche Verbesserung der Flankenerfassung. Dies erlaubt dem Schweißer (bzw. dem Schweißautomaten) eine sehr viel höhere Vorschubgeschwindigkeit des Brenners und somit eine Zeitersparnis von durchschnittlich 35%.

### **2 - Gesteigerte Abschmelzleistung**

Die hohe Dynamische Energiedichte des forcierten HS-Impuls Lichtbogens gestattet die Erhöhung der Drahtvorschubgeschwindigkeit unter Beibehaltung desselben Stromwerts wie im Modus Impuls-Standard. Durch die Erhöhung der Drahtfördergeschwindigkeit erhöht sich die Abschmelzleistung durchschnittlich um 35%.

### **3 - Reduzierter Wärmeeintrag und Werkstückverzug**

Durch die Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit reduziert sich die Streckenenergie um 35%.

### **4 - Bessere mechanische Gefügeeigenschaften**

Die durchgeführten Tests zeigen, dass die in der Schmelzzone und in der Wärmeeinflusszone (WEZ) entstehenden Härten beim Schweißversuch im Modus Impuls Standard sehr viel größer sind, was bedeutet, dass der hohe Wärmeeintrag zur Aufhärtung und folglich zu empfindlicheren Strukturen mit höheren Bruchlasten geführt hat. Beim Schweißen im Modus Impuls HS liegen die Härten und Bruchlasten auf einer Linie mit der Stahlklasse, zu der der Grundwerkstoff gehört. Das heißt, dass der Wärmeeintrag die geschweißte Struktur nur geringfügig beeinflusst.

### **5 - Tieferer Einbrand und geringe Gefahr von Bindefehlern**

Aus den durchgeführten Mikroschliffen und Analysen ergibt sich deutlich, dass mit dem Modus Impuls HSL einen erheblichen tieferen Einbrand, als beim Modus Impuls Standard, erzielt wird.

### **6 - Geringere Produktionskosten und schnelle Abschreibung**

Die höhere Schweißgeschwindigkeit in Verbindung mit der erheblich reduzierten Nacharbeit, führen zu einer schnellen Amortisation des Schweißgerätes.



# Power Pulse 322-402-502

Sonderfunktionen



WELD THE WORLD



Das **Verfahren Power Root** wurde entwickelt um Wurzelschweißungen bei Stumpfnähten zu vereinfachen und die Prozesssicherheit dieses Verfahrens zu optimieren. Power Root eignet sich hervorragend zum Schweißen von Wurzellagen mit großen Spalten oder ungleichmäßiger Nahtvorbereitung. Die kontrollierten Abschaltphasen des Lichtbogens im Kurzschluss ermöglichen einen energiereduzierten Tropfenübergang und ermöglichen somit eine deutlich verbesserte Modellierbarkeit der Schmelze. Besondere Vorteile bietet dieses Verfahren beim Fallnahtschweißen. Power Root ist ein aktiv geregelter Lichtbogenprozess der zeitraubendes Einstellen der Prozessparameter überflüssig macht.



## Spaltüberbrückung

Der kalte Tropfentransfer ermöglicht prozeßsicheres Schweißen auch bei großen Spaltmaßen. Die Modellierbarkeit wird deutlich erhöht. Das Schmelzbad läuft gleichmäßig und zähfließend.



## V-Nähte / Rohrnähte

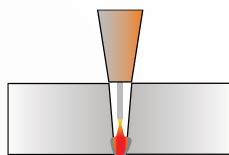
Der optimierte Kurzlichtbogen garantiert einen hohen Lichtbogendruck - auch in Zwangslagen. Egal ob Fallend- oder Überkopfschweißen, die Wurzel erfassung ist sicher gewährleistet. Wurzelschweißen mit bis zu 4-Facher Geschwindigkeit gegenüber herkömmlichem Steignachtschweißen.



## Unterschiede zwischen Standard und Power Focus Lichtbogen

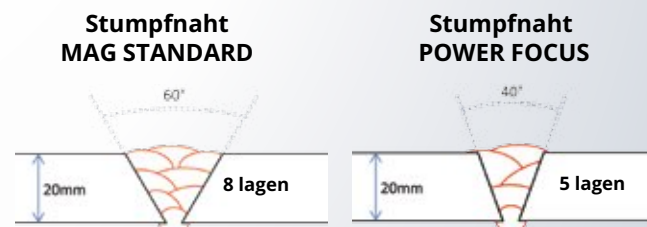
Power Focus zeichnet sich durch eine höhere Lichtbogenkonzentration als bei herkömmlichen MAG Verfahren aus. Durch die Fokussierung des Lichtbogenbrennflecks erhöht sich der Einbrand erheblich! Daraus ergeben sich neue Lösungsansätze für Ihre Schweißaufgaben!

### Einbrandtiefe beim Power Focus



Besonders beim Schweißen von tiefen V-Nähten und Vollanschlüssen (HV - Kehlnaht) bietet dieses Verfahren eine erhöhte Prozesssicherheit. Der Hohe Lichtbogendruck ermöglicht sicheres Durchdringen der Wurzel und bietet signifikant verbesserte Modellierbarkeit beim mehrlagigen Schweißen. Weiter wird die Silikatbildung deutlich reduziert.

### Optimierung der Nahtgeometrien



**Bis zu 40% weniger Nahtvolumen!**

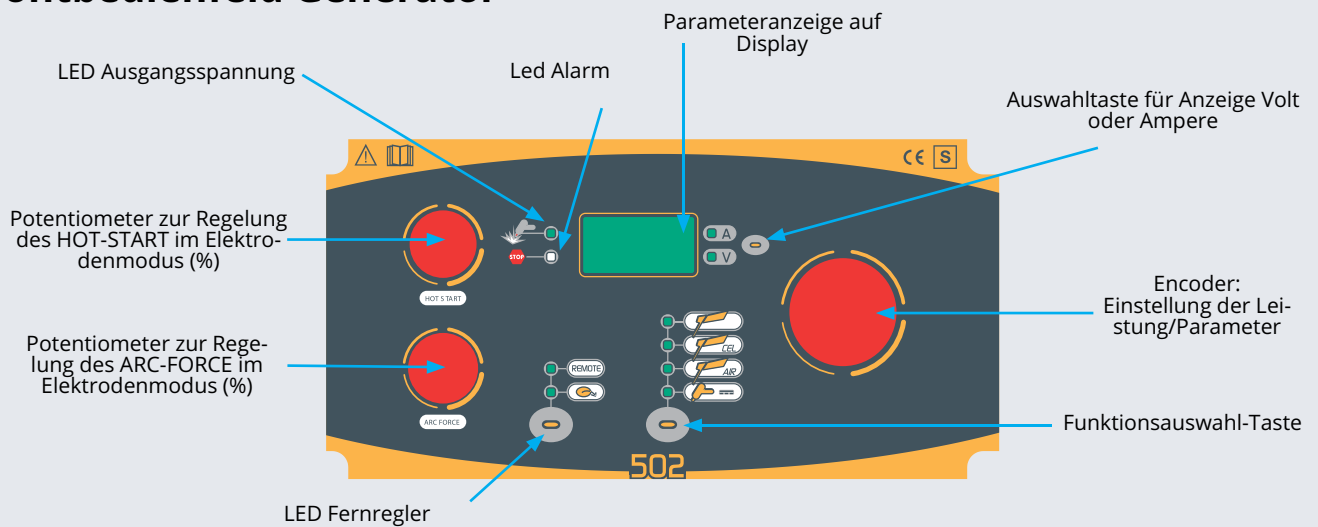
**Power Focus bietet den erforderlichen Lichtbogendruck, auch bei großen Stick Out - Längen.**

# Cruiser 322-402-502 Synergic

MIG/MAG Synergic - WIG DC LIFT - E-Hand - E-Hand CELLULOSIC - ARC AIR



## Frontbedienfeld Generator



# Cruiser 322-402-502 Synergic

Technische Daten



WELD THE WORLD

**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** sind ein professionelle, dreiphasige Inverter-Schweißgeräte, mit hervorragender Einschalt-dauerzeit und mit separatem Drahtvorschubkoffer zum MIG/MAG Schweißen.

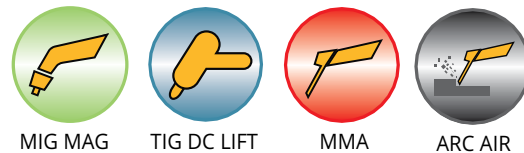
**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic** gestatten außerdem die folgenden Verfahren : E-Handschweißen, E-Handschweißen mit Cel-Elektroden, Wig-Gleichstromschweißen mit Lift-Arc-Zündung und Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln (nur 402-502). Synergetische Bedienelemente und eine umfangreiche Auswahl an Schweißprogrammen machen die Verwendung dieser Schweißmaschinen einfach und effizient bei unterschiedlichen Schweißdrähten. Die höchsten Schweißstandards werden auch beim Einsatz von langen Zwischenschlauchpaketen (über 50 Meter) gewährleistet.

|                           | Cruiser 322 Synergic                   |      |           |      |            |      | Cruiser 402 Synergic                   |         |           | Cruiser 502 Synergic                   |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |
|---------------------------|----------------------------------------|------|-----------|------|------------|------|----------------------------------------|---------|-----------|----------------------------------------|-----------|------|------------|------|------|-----------|------|------|------------|--|--|
|                           | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |      |           |      |            |      | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |         |           | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz               |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |
|                           | 25A@ verzögert                         |      |           |      |            |      | 32A@                                   |         |           | 40A@                                   |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |
|                           | 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 |      |      | 10A - 500A |  |  |
| $U_o$                     | 11/73V                                 |      |           |      |            |      | 9-81V                                  |         |           | 9/81V                                  |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |
| $P_{T\text{ MAX}}$        | 15,2kVA - 11,6kW                       |      |           |      |            |      | 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) |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |
|                           | 132,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |      |           |      |            |      | 154,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |         |           | 154,5Kg (H <sub>2</sub> O)             |           |      |            |      |      |           |      |      |            |  |  |

## TECHNOLOGIE



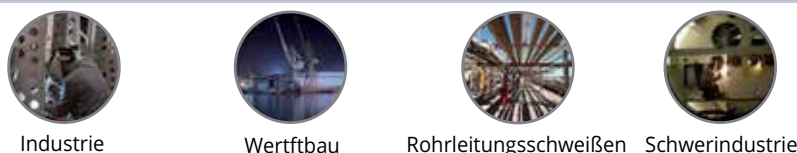
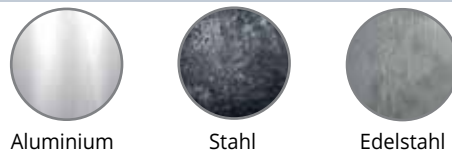
## SCHWEIßVERFAHREN



## SONDERFUNKTIONEN



## MATERIAL



# WF103 - WF105

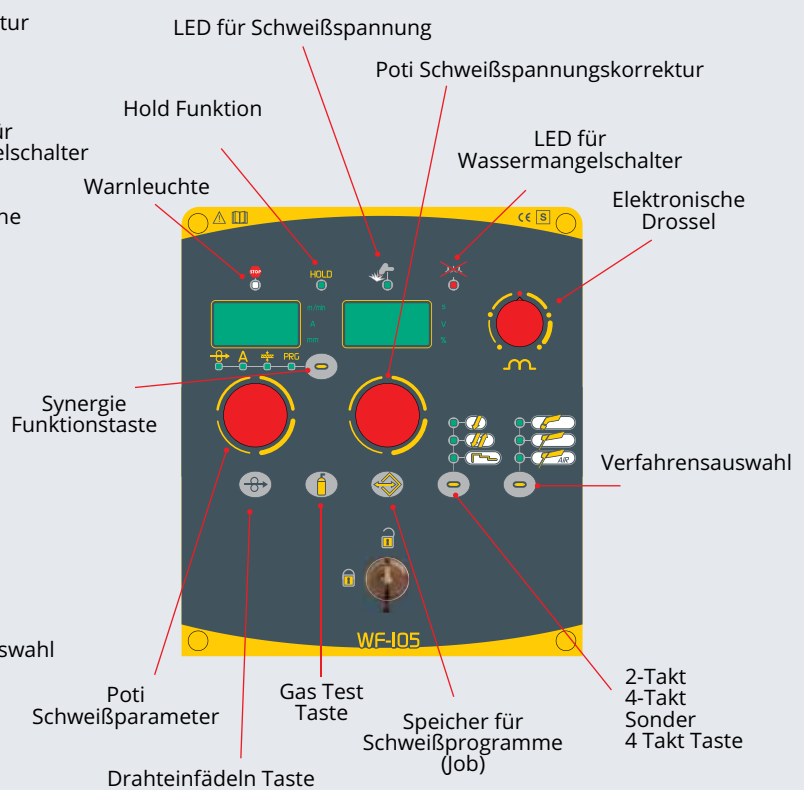
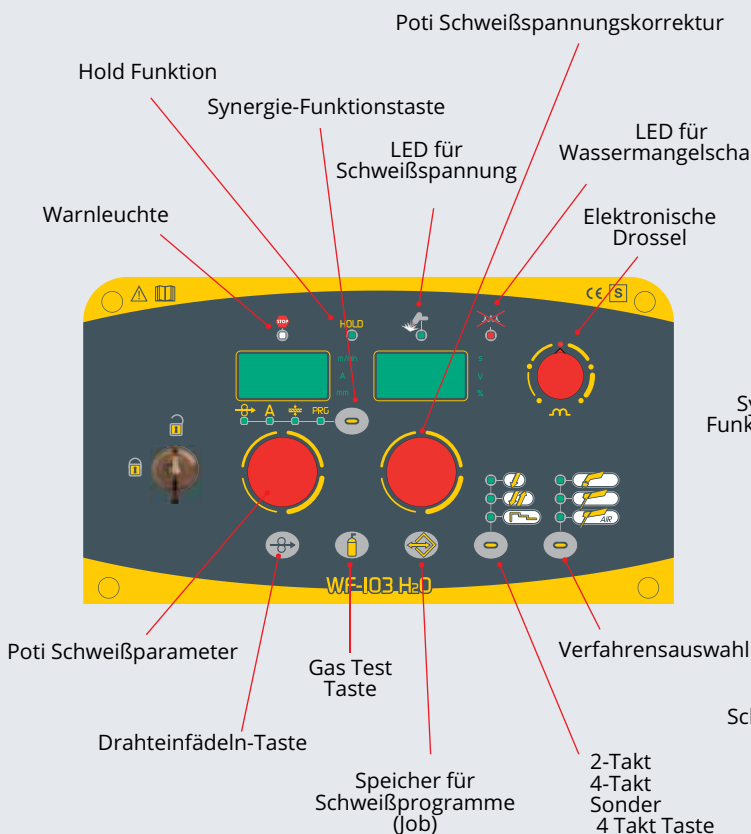
Drahtvorschubkoffer für Cruiser 322- 402-502 Synergic



Die Drahtvorschubkoffer WF 103 und WF 105 werden, mit der Anschlussbuchse, zum E-Hand schweißen und zum Fugenhobeln, ausgestattet.

## Frontbedienfeld WF103

## Frontbedienfeld WF105



# WF103 - WF105

Technische Daten



WELD THE WORLD

|           | 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 und Zubehör

### PLUS



#### ROBUST

Diese Baureihe zeichnet sich durch eine sehr robuste Bauform aus, die einen störungsfreien Betrieb auch bei extremen Arbeitsbedingungen gewährleistet.



#### STABILE RÄDER

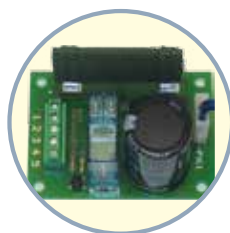
Die Cruiser Baureihe wird mit stabilen Rädern in Industriequalität ausgestattet, die einen reibungslosen und dauerhaften Einsatz unter rauen Arbeitsbedingungen gewährleisten.



#### EINFACH ZU TRANSPORTIEREN

Der robuste Fahrwagen garantiert ergonomisches Arbeiten und beste Mobilität.

### ZUBEHÖRE



KIT PUSH PULL



BRENNER UP & DOWN



FERNBEDIENUNG

# Cruiser 322-402-502 Synergic

## Technologie und Sonderfunktionen



### W.ECO Technology Inside

Niedrigere Energieemission

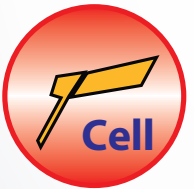
In Einklang mit der Norm EN 60974-10 gestattet die Technologie **W.ECO** die Begrenzung der Erzeugung von Oberwellen im speisenden Energieversorgungssystem.



### HAC Hybrid Arc Control

Geringe Spritzerbildung, bessere Schweißergebnisse  
Kosten sparend

Das innovative WECO Steuersystem **HAC** (Hybrid Arc Control) garantiert einen weichen und stabilen MIG/MAG -Lichtbogen und folglich eine hervorragende Qualität der Schweißnaht und das fast völlige Fehlen von Spritzern bei allen Arbeitsbedingungen.



Funktion zum Schweißen mit celluloseumhüllten Elektroden gestattet die verbesserte Kontrolle der Abschmelzung und der Einbrandtiefe. Ideal für den Einsatz in der Hydraulik, bei Pipelines und in der petrochemischen Industrie.

## HAC (Hybrid Arc Control)



### SPRÜHLICHTBOGEN:

Das Steuersystem HAC ermöglicht die Arbeit mit einem kurzen Sprühlichtbogen mit verbesserter Einbrandtiefe, geringer Wärmeeintrag und erhöhten Schweißgeschwindigkeiten und gestattet die Vermeidung von Randkerben und Spritzern.



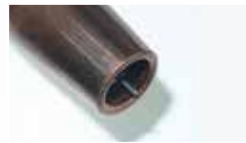
### DÜNNE BLECHE:

Das Steuersystem HAC stellt auch bei niedrigen Parameterwerten einen weichen und kontrollierten Kurzlichtbogen bereit. Daher können dünne Bleche mit wenigen Spritzern, guter Benetzbarkeit der Schweißkanten sowie geringer Erwärmung und Verformung geschweißt werden.



### SCHWEISSEN IN ZWANGSLAGE:

Das Steuersystem HAC stellt einen Kurzlichtbogen mit optimalem Werkstoffübergang am Nahrand bereit, der das Überkopf- und Steignachtschweißen erleichtert.



### BURN BACK:

Ein optimales Drahtende (es bildet sich keine Kugel) ermöglicht perfekte Zündung des Lichtbogens.



### POSIZIONE PG:

Das Steuersystem HAC gestattet das Fallnahtschweißen von dünnen Blechen mit einem Abstand zwischen den Schweißkanten von bis zu 5 mm.



### HEFTSCHWEISSEN:

Gleichmäßiger Start. Reproduzierbare Schweißergebnisse-Punkt für Punkt.



### SOFT START:

Auch die Soft Start Funktion befindet sich auf der Synergiekennlinie. Somit wird bei jeder Einstellung ein weicher, Spritzerarmer Start gewährleistet.



**3T SPECIAL:** Mit dieser Funktion kann man über den Brenntaster 3 verschiedene Stromstärken einstellen und abrufen, um qualitativ hochwertige Nähte zu erzeugen: Sie empfiehlt sich zum Schweißen von Aluminium.



**STUFE 3:** Am Ende des Schweißvorgangs kann man den Strom zum optimalen Füllen des Kraters absenken.



**STUFE 2:** Man verwendet optimierten Schweißstrom.



**STUFE 1:** Der richtige Anfangsstrom garantiert die optimale Einbrandtiefe schon beim Zünden.

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

Konzeption modular

Multiprozess Anlage:

- Wig DC - Lift Arc
- E-Hand mit Cel-Elektroden
- E-Handschiessen
- MIG MAG Synergic
- MIG/MAG Puls / Doppelpuls



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



**WF108**

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

**WF104**

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

+ KIT  
POWER PULSE

**WF105**

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

**WF103**

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen 120W



+ TROLLEY M  
+ C.U.09  
+ VB-Kabel

+ TROLLEY M  
+ C.U.09  
+ VB-Kabel



**Power Pulse 322 - 402 - 502**

**Cruiser 322 - 402 - 502 Synergic**

**WECO ist seit 1997 mit der Entwicklung und dem Bau von Inverter Schweißgeräten betraut. Durch unser Know How gepaart mit dem Potential unserer Mitarbeiter haben wir eine ausgereifte und hochwertige Schweißgerätepalette entwickelt**

Unsere Schweißgeräte erfüllen alle gesetzten Kundenanforderungen und erweitern durch innovative Technologien die Effizienz, sowie die technischen Möglichkeiten unserer Kunden.

Unsere Inverter-Schweißgeräte werden zu 100% in unserem Stammsitz in Tezze sul Brenta produziert.

Von der Entwicklung bis zum fertigen Produkt `` Alles unter einem Dach ``.

Alle Steuerungsmodule sind so konzipiert, dass sie intuitiv und einfach zu bedienen bleiben.

Somit erfüllen wir die Balance zwischen einfacher Handhabung und High-End Anwendung.



**WELD THE WORLD**

WECO srl  
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere  
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy  
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944  
[www.weco.it](http://www.weco.it)

Fachhändler



**ESAB Service GmbH**  
Hengsbachstraße 8  
57080 Siegen  
0271-3137290  
[info@esab-service-siegen.de](mailto:info@esab-service-siegen.de)