

FONTE INVERSORA SINÉRGICA PARA SOLDAGEM MULTIPROCESSO



MIG/MAG



TIG



Eletrodos Revestidos



Goivagem



Baixo Consumo



Multivoltagem



Memória de Programas



Pulsado



Robusto

Fonte Inversora Multiprocesso para Soldagem MIG/MAG, TIG DC Lift Arc, Eletrodo Revestido e Goivagem na soldagem de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e arames tubulares.

- Possibilita o aumento da produtividade através de rápidas velocidades de soldagem, altas taxas de deposição, controle da entrada de calor, melhor passe de raiz e menos respingos.
- Parâmetros otimizados para melhor qualidade da solda.
- Melhor eficiência energética e maior Fator de Potência.

Faixa de corrente: 16 - 400A (MIG/MAG) | 4 - 400A (TIG)
400A @ 60% | 300A @ 100%.



BENEFÍCIOS

- Fonte inversora, baixo consumo de energia.
- Excelente desempenho na soldagem com CO2 como gás de proteção.
- Seleção dos parâmetros de soldagem por intermédio de painel digital, selecionando curvas sinérgicas pré-programadas.
- Controle de pulso.
- Elevado ciclo de trabalho: 300 @ 100%.
- Ótima relação Peso x Potência.
- Sistema de refrigeração automático se desliga quando em stand-by.
- Cabeçote de tracionamento externo de 4 roldanas.
- **Aplicações:** Transportes, equipamentos pesados, mineração, estaleiros navais, geração de energia, energia eólica, estruturas metálicas, ferrovias, indústria manufatureira em geral.

FONTE INVERSORA SINÉRGICA PARA SOLDAGEM MULTIPROCESSO

COMPOSIÇÃO DO CONJUNTO MIGPULSE 4.5

ArcWeld 4.5

- Possui roldanas de 30mm e atinge velocidade de até 25m/min.
- Alimentador desenvolvido para indústrias que necessitam alto controle do processo de soldagem.
- Design compacto e moderno – ideal para todas aplicações.
- Utiliza arames de até 1,6mm e rolo de arame de até 18kg.
- Carretel adaptador e capa protetora para rolo de arame.
- Compatível com a utilização do controle ArcWeld 4.5.
- Desenvolvida para uso em conjunto com a fonte de soldagem MigPulse 4.5.
- Mecanismo para tracionamento de alta resistência com 4 roldanas e 4 engrenagens.



CONTROLE ArcWeld 4.5

- Controla com exatidão todo o processo de soldagem.
- Programas de fábrica e espaço de armazenamento.
- Fácil visualização de todas as informações do processo de soldagem no display em português e mais 16 idiomas.
- Valores de tensão, controle de corrente e velocidade de alimentação do arame informados na hora.
- Estrutura resistente, com botões grandes para manuseio com luvas.
- Informações estatísticas e Conexão USB.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MIGPULSE 4.5

Tensão de alimentação:	3 x 220 380 440-50/60 Hz
Faixa de corrente:	16 - 400A (MIG/MAG) 4 - 400A (TIG)
Ciclo de trabalho :	300 @ 100% / 400 @ 60%
Potência aparente:	16 kVA
Tensão em vazio:	55 V

Grau de proteção:	IP 23
Opcionais:	Cabeçote / Cabo inteligência / TBI XP 463 HD - 3,0m Porta-eletrodo e Tocha TIG TBI 7G
Dimensões (LxCxA)mm:	250 610 445
Peso:	45 kg

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ARCWELD 4.5

Tensão de alimentação:	42 Vac
Peso rolo de arame:	18 kg
Diâmetro rolo de arame:	300mm
Velocidade do Arame:	0,8 - 25 m/min
Dimensões (LxCxA)mm:	275 690 420
Peso:	15 kg

Controle ArcWeld 4.5

Normas:	IEC/EN60974-1,-10
Temp. de funcionamento:	-10 - +40 °C
Classe de proteção:	IP 23
Dimensões (LxCxA)mm:	222 244 48
Peso:	1,2 kg