

• MIGPulse 4.6

Fonte Inversora Sinérgica Para Soldagem Multiprocesso



Eletrodos Revestidos



TIG



MIG/MAG



Goivagem



VRD Inside



Memória de Programas



Pulsado e Super Pulsado



Baixo Consumo



Robusto

Fonte de soldagem pulsada e 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.

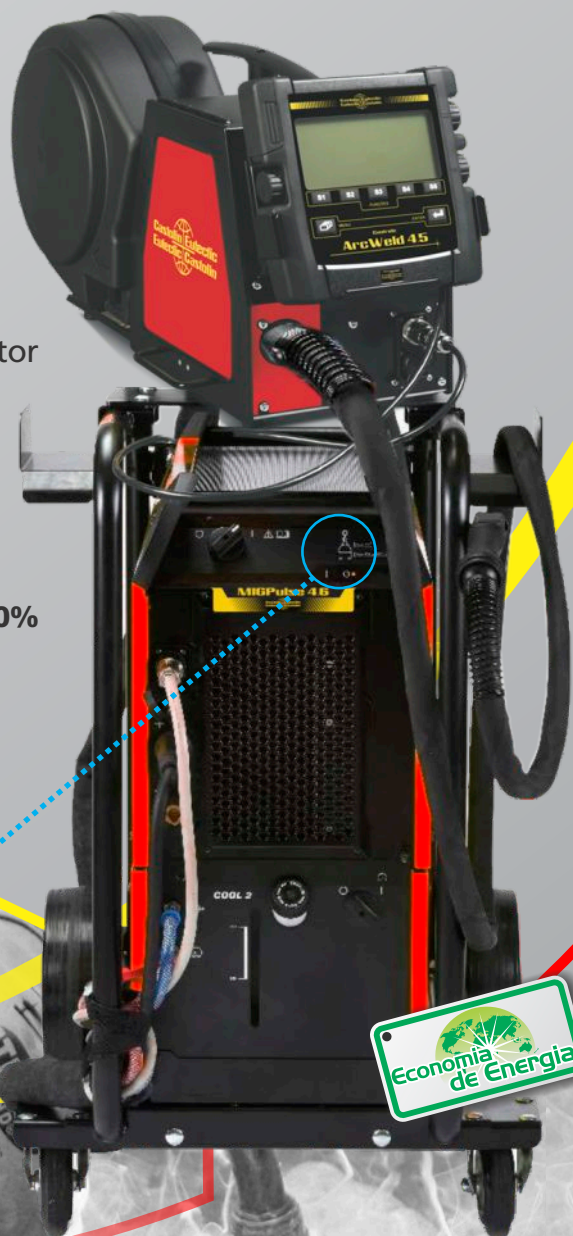
■ Parâmetros otimizados para melhor qualidade da solda.

■ Melhor eficiência energética e maior Fator de Potência.

Faixa de corrente:

- MIG/MAG: **16 a 500A**
- Eletrodo Revestido: **16 a 500A**
- TIG: **5 a 500A**

500A @ 60% | 400A @ 100%



VRD

Voltage Reduction Device
Tecnologia para redução de tensão



MIGPulse 4.6

Fonte inversora sinérgica multiprocesso para aplicações em MIG/MAG Pulsado, MIG/MAG, TIG DC Lift Arc e Eletrodo Revestido na soldagem de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio, brasagem MIG e arame tubular. Especialmente projetada para funcionamento em conjunto com o alimentador de arame externo **ArcWeld 4.5** e o **Controle ArcWeld 4.5**, proporciona alta produtividade e qualidade.

- A tecnologia **VRD** garante que a tensão em circuito aberto não exceda 35V quando a soldagem não estiver sendo realizada, isto é, a tensão é reduzida para um fator de segurança, garantindo maior proteção aos operadores.
- Fonte inversora, baixo consumo de energia e elevado ciclo de trabalho: **400A @ 100%**.
- Excelente desempenho na soldagem com CO2 como gás de proteção.
- Seleção dos parâmetros no painel digital, selecionando curvas sinérgicas pré-programadas.
- Controle de pulso.
- Sistema de refrigeração automático se desliga quando em stand-by.

Aplicações Industriais:

Transportes, equipamentos pesados, mineração, geração de energia, energia eólica, estruturas metálicas, ferrovias, indústria manufatureira em geral.

COMPOSIÇÃO DO CONJUNTO MIGPULSE 4.6

ArcWeld 4.5

- Possui roldanas de 30mm e atinge velocidade de até 25m/min.
- 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.
- 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.
- Valores de tensão, controle de corrente e velocidade de alimentação do arame informados na hora.
- Informações estatísticas e Conexão USB.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MIGPULSE 4.6

Faixa de corrente	16 - 500A (MIG/MAG) 5 - 500A (TIG)
Ciclo de Trabalho:	500A 60% 400A 100%
Potência Aparente:	16 kVA
Tensão em vazio:	58V
Grau de Proteção:	IP23S

Acessórios:	TBI XP 463 HD
Opcionais:	Porta-eletrodo e Tocha TIG TBI 7G
Dimensões: (LxCxA) mm:	325 712 470
Peso:	58,5 kg

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ARCWELD 4.5 | Controle 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

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