

CITOSTEEL III 420/520 CITOPULS III 420/520



Zwiększ swoją wydajność spawania i oszczędzaj energię

Najwyższa jakość spawania Zaawansowane funkcje i procesy

- Nowa generacja inwertora który zapewni 30% mniejsze zużycie energii elektrycznej w porównaniu do zastosowania klasycznego urządzenia MIG / MAG. Dzięki wysokiej sprawności można zaoszczędzić znaczne kwoty na kosztach energii
- Dostępne ponad 100 linii synergicznych (ponad 80 w Citosteel)
- W pełni dostępne procesy:
 - standardowy MIG/MAG
 - MIG/MAG PULS (spawanie pulsem)
 - Speed Short Arc™
 - Soft Silence Pulse™
 - High Penetration Speed™
 - lutowanie
 - spawanie elektrodą otuloną MMA oraz żłobienie
- Zwiększona wydajność urządzenia, aż do 500 A dla P60%
- Pełny analogowy zsynchronizowany interfejs (nie wymaga dodatkowej karty) gotowy do zastosowań w prostej automatyzacji spawania
- Możliwość zapamiętania 99 własnych programów (z podajnikiem DMU P500 lub ze zdalnym sterowaniem RC JOB)
- Bezpieczeństwo w procesie spawania przez możliwość blokady parametrów spawania. Przy tej aktywnej funkcji operator może dostosować parametry w zakresie +/- 20% ich nastaw.



Speed Short Arc (SSA™)

Łuk krótki szybki (SSA™) pozwala na stosowanie krótkiego łuku spawania w zakresie prędkości podawania drutu, które są stosowane przy grubo-kropłowym przenoszeniu łuku. Wartości prądu stosowane w tym procesie są zdecydowanie różne od tych stosowanych podczas spawania tradycyjnym łukiem krótkim. Większe prędkości podawania drutu wymagają szybszego formowania i odrywania kropli stopionego spoiwa. Proces ten jest zalecany do spawania warstw granicznych lub spawania we wszystkich pozycjach, zwiększa wydajność spawania w porównaniu do klasycznego obszaru łuku krótkiego – zwarcowego

Soft Silence Pulse (SSP™)

Wyciszony Puls to proces wytwarzający łuk pulsacyjny, który jest znacznie cichszy niż standardowy puls, dodatkowo poprawiający zwilżalność materiału. Zauważalna jest również duża stabilność łuku, prowadząca do redukcji rozprysków i nienaganny wygląd spoiny. Proces ten jest zalecany głównie do spawania stali nierdzewnej.

High Penetration Speed (HPS™)

Proces ten wykorzystuje natężenie prądu spawania przy którym uzyskujemy łuk natryskowy. Działanie łuku w procesie HPS jest połączeniem dwóch różnych i głównych zalet:

- Wykorzystuje mniejsze napięcie i wprowadza mniejszą energię
- Bardzo dokładna i dynamiczna regulacja parametrów spawania

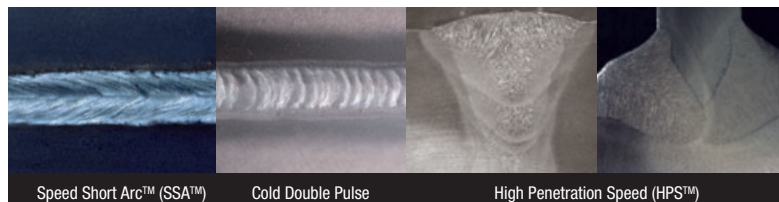
To połączenie pozwala uzyskać bardzo wysoką produktywność przy wykorzystaniu optymalnej wydajności spawania.

Puls

Proces spawania Puls oferuje bardzo stabilny łuk bez odprysków. Jest najlepszy do spawania cienkich blach ze stali nierdzewnej i aluminium. Ponadto można uzyskać wysoką wydajność niezależnie od pozycji spawania.

Sequencer

Tryb sekwencyjny lub puls podwójny (Cold Double Pulse) wykorzystywany jest przy jakościowym spawaniu, bez zniekształceń cienkich blach. Technika pracy jest łatwiejsza z uwagi na dobrą kontrolę jeziora spawalniczego nawet na żele przygotowanych blachach. Jest to połączenie dwóch faz podawania drutu (zimna i gorąca) w Puls lub łuku krótkim zwarcowym (ten sam proces dla obu faz cyklu), w rezultacie czego uzyskuje się mniejsze przegrzanie złącza i wygląd spoiny zbliżony do spoiny wykonanej metodą TIG.



Speed Short Arc™ (SSA™)

Cold Double Pulse

High Penetration Speed (HPS™)

CITOSTEEL III 420/520 CITOPULS III 420/520



Prosty interfejs - Łatwy w obsłudze panel przedni - Modułowa budowa

Możliwość budowy zestawów skonfigurowanych z:

- Źródła prądu
- Podajnika drutu
- Chłodnicy
- Przewodu łączącego źródło-podajnik (do 50m)
- Wózka dla źródła prądu i podajnika drutu
- Zdalnego sterowania
- Uchwyty spawalniczego (standardowego, z potencjometrem lub do zautomatyzowanego spawania)



Źródło prądu	CITOPULS III 420 CITOSTEEL III 420	CITOPULS III 520 CITOSTEEL III 520
Źródło prądu - 3 fazy - 50/60 Hz	400 V (+20% / -20%)	
Pobór mocy (100%)	26 A	33,9 A
Bezpiecznik sieciowy	25 A	32 A
Współczynnik mocy	0,96	0,94
Sprawność	87%	89%
Napięcie stanu jałowego	73 V	
Prąd spawania	15 A - 420 A	15 A - 500 A
Cykl pracy 60% / 100%	450 A / 350 A	500 A / 450 A
Procesy	MIG/MAG, Speed Short Arc, High Penetration Speed, Sequencer, Lutospawanie, MMA, Żłobienie. Dodatkowo w Citopuls III - MIG/MAG Puls, Soft Silence Puls	
Programy	Możliwość zapamiętania 99 własnych programów (DMU P500 lub RC JOB)	
Norma / Klasa ochrony obudowy	EN 60974-1, EN 60974-10 / IP 23S	
Wymiary (l x w x h)	720 x 295 x 525 mm	
Masa	34 kg	40 kg

CITOSTEEL III 420	W000383618
CITOSTEEL III 520	W000383619
CITOPULS III 420	W000383663
CITOPULS III 520	W000383664

Podajnik drutu 4 rolki podające drut	DMU P400	DMU P500 expert
Prędkość podawania drutu	1 - 25 m/min	
o Średnica drutu	stal czarna i nierdzewna 0,6 - 1,6 mm drut proszkowy 1,0 - 1,6 mm drut aluminiowy 1,0 - 1,6 mm	
Regulacja	2 potencjometry	2 enkodery
Dodatkowe funkcje	-	Program zarządzający
Wyświetlacz	-	3 wyświetlacze
Klasa ochrony obudowy / izolacji	IP 23S - H	
Normy	EN 60974-5, EN 60974-10	
Wymiary (l x w x h) / Masa	265 x 590 x 383 mm / 17,5 kg	
Do zamówienia	W000275265	W000275915

Chłodnica	COOLER III
Moc	1,3 kW
Maksymalne ciśnienie	4,5 bar
Wymiary (l x w x h)	720 x 280 x 270 mm
masa	16 kg
Do zamówienia	W000273516

Akcesoria	Do zamówienia
Przewód łączący suchy 2m	W000275894
Przewód łączący suchy 5m	W000275895
Przewód łączący suchy 10m	W000275896
Przewód łączący suchy 15m	W000275897
Przewód łączący wodny 2m	W000275898
Przewód łączący wodny 5m	W000275899
Przewód łączący wodny 10m	W000275900
Przewód łączący wodny 15m	W000275901
Podwozie / Trolley II	W000383000
Zdalne sterowanie RC JOB (10m)	W000273134
Zdalne sterowanie proste (10m)	W000275904

AIR LIQUIDE WELDING POLSKA SP. Z O.O.
UL. PORCELANOWA 10, 40-246 KATOWICE
tel.: 32 728 35 15, fax 32 728 35 45
www.airliquidewelding.com.pl



WYSOKA EFEKTYWNOŚĆ SPAWANIA