WELD THE WORLD

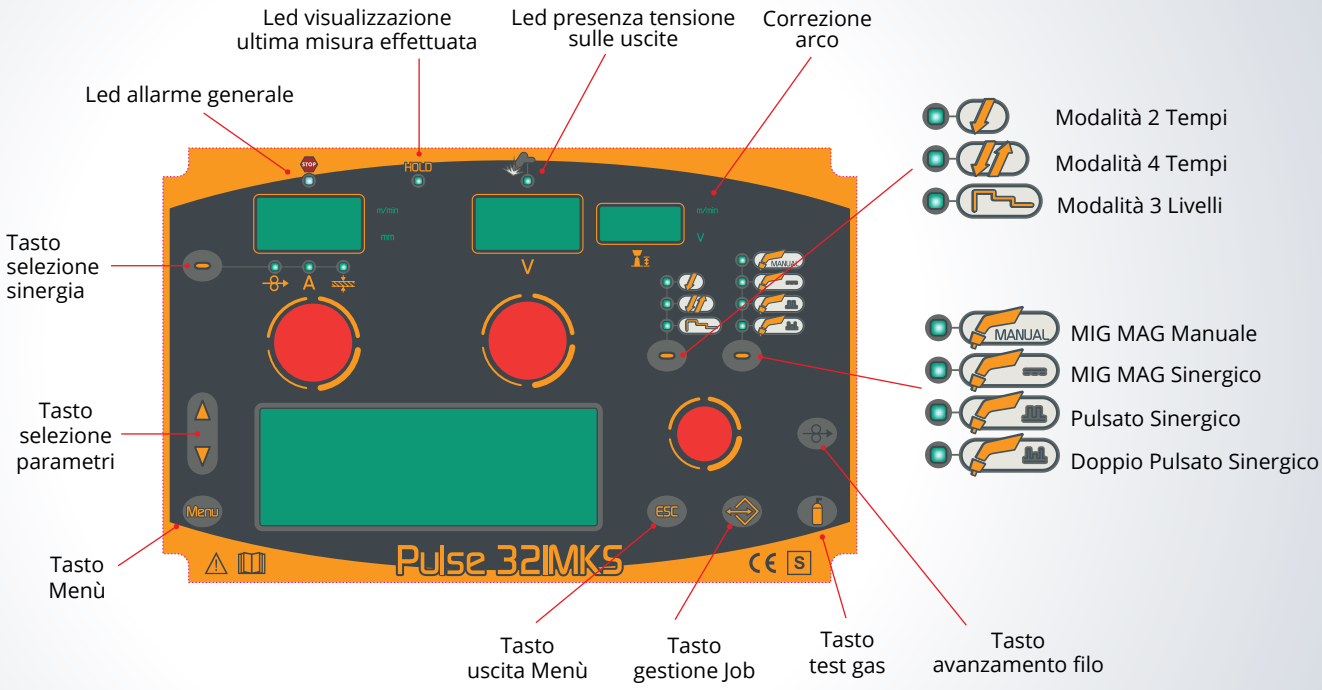
Pioneer Pulse 321MKS 321MSR

ITA

Pioneer Pulse 321MKS

MIG MAG Pulse/Double Pulse/Synergic

Pannello generatore MKS



Pioneer Pulse 321MKS

Dati tecnici

Pioneer Pulse 321MKS è una saldatrice professionale compatta ad inverter trifase (320A 45% a 40°C). Le modalità MIG MAG disponibili sono: Manuale, Sinergico, Pulsato Sinergico e Doppio Pulsato Sinergico.
Le modalità **Pulsato Sinergico e Doppio Pulsato Sinergico** garantiscono un'estetica eccellente del cordone, senza spruzzi e deformazioni della lamiera nella saldatura di: alluminio, acciaio inossidabile e acciai comuni, Inconel, CuSi3, CuAl8 e fili animati.
Alte prestazioni sono garantite dalle funzioni MIG MAG avanzate, HSL, POWER FOCUS e POWER ROOT

Pioneer Pulse 321MKS			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
$\%_{40°C}$	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	230A
I_2	20A – 320A		
U_0	11/71V		
$P_{1\,MAX}$	14,6kVA – 10,9kW		
IP	23		
	1110 x 550 x 805mm		
	121,6Kg (H_2O)		

TECNOLOGIA

POWER INVERTER INSIDE

HAC HYBRID ARC CONTROL

PROCESSI DI SALDATURA

MIG MAG

PULSATO - DOPPIO PULSATO

FUNZIONI SPECIALI

PowerFocus

HSL HIGH SPEED LINE

POWER ROOT

MATERIALI SALDABILI

Alluminio

Acciaio

Acciaio Inox

CAMPI DI APPLICAZIONE

Manutenzione

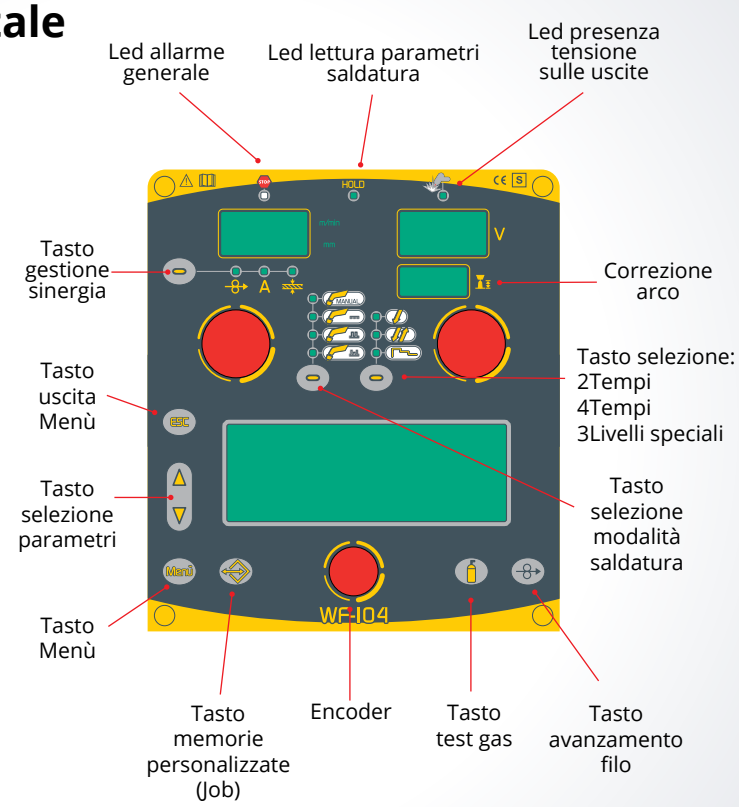
Saldatura tubazioni

Industria

Pioneer Pulse 321MSR

MIG MAG Pulse/Double Pulse/Synergic

Pannello frontale WF 104



Pioneer Pulse 321MSR

Dati tecnici

WELD THE WORLD

Pioneer Pulse 321MSR è una saldatrice professionale ad inverter trifase (320A 45% a 40°C) con carrello trainafilo separato. Le modalità MIG MAG disponibili sono: Manuale, Sinergico, Pulsato Sinergico e Doppio Pulsato Sinergico. Le modalità **Pulsato Sinergico** e **Doppio Pulsato Sinergico** garantiscono un'estetica eccellente del cordone, senza spruzzi e deformazioni della lamiera nella saldatura di: alluminio, acciaio inossidabile e acciai comuni, Inconel, CuSi3, CuAl8 e fili animati.
Alte prestazioni sono garantite dalle funzioni MIG MAG avanzate, HSL, POWER FOCUS e POWER ROOT

Pioneer Pulse 321MSR			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
$\%_{40°C}$	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	230A
I_2	20A – 320A		
U_0	11/71V		
$P_{1\,MAX}$	14,6kVA – 10,9kW		
IP	23 S		
	1110 x 550 x 1400mm		
	121,6Kg (H_2O)		

TECNOLOGIA

POWER INVERTER INSIDE

HAC HYBRID ARC CONTROL

PROCESSI DI SALDATURA

MIG MAG

PULSATO - DOPPIO PULSATO

FUNZIONI SPECIALI

PowerFocus

HSL HIGH SPEED LINE

POWER ROOT

MATERIALI SALDABILI

Alluminio

Acciaio

Acciaio Inox

CAMPI DI APPLICAZIONE

Manutenzione

Saldatura tubazioni

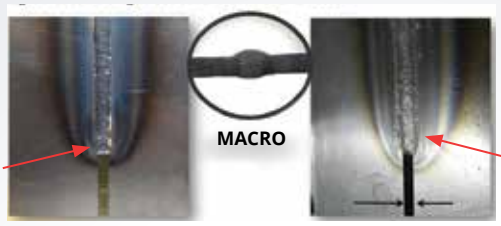
Industria

Cantieristica navale

Pioneer Pulse 321MKS / MSR

Funzioni speciali

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.



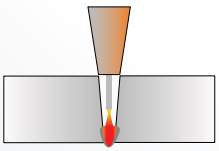
Gap elevato

Giunti a V / Pipe Welds

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 (Durezze e Carichi di Rottura)
Dai test effettuati e dalle durezze ottenute nella Zona Fusa e nella Zona Termicamente Alterata (ZTA), risultano essere più elevate nel test saldato con Pulsato Standard rispetto al test saldato con Pulsato HS ciò significa che il maggiore apporto termico ha provocato tempra, quindi la struttura metallurgica è più fragile e con carichi di rottura più elevati. Nella saldatura con Pulsato HS le durezze 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.

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.

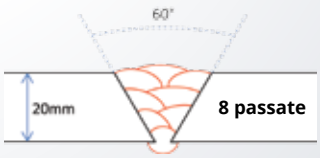
Caratteristiche dell'arco Power Focus



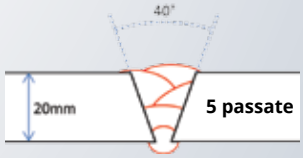
Nell'applicazione di giunti **Testa Testa** l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione.
In questo modo si possono avere cianfrini stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.

Caratteristiche dei giunti con Power Focus

Geometria giunto con ARCO STANDARD



Geometria giunto con ARCO POWER FOCUS



Fino al 40% di volume in meno da riempire!

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

Pioneer Pulse 321MSR

Plus e accessori

WELD THE WORLD

PLUS

SOLIDITÀ STRUTTURALE

La solidità strutturale di Pioneer Pulse 321MKS - 321MSR assicura ottime performance anche con significative sollecitazioni esterne.

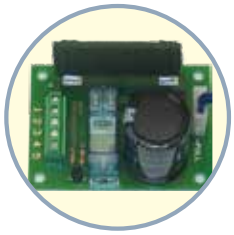
RUOTE ROBUSTE

Le robuste ruote di Pioneer Pulse 321MKS - 321MSR assicurano una facile trasportabilità nel tempo.

FACILITÀ DI PULIZIA

La facilità di pulizia di Pioneer Pulse 321MKS - 321MSR accorcia i tempi e i costi per la manutenzione.

ACCESSORI



KIT PUSH PULL

UPGRADING SOFTWARE DELL'INTERA MACCHINA

TORCIA MIG DIGIMANAGER

COMANDI REMOTI

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 nordest 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, nonchè la conoscenza delle problematiche applicative, fanno si 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
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

Distributore

06/2016