

EWM-coldArc® + EWM-forceArc® in una sola macchina

La perfetta combinazione di qualità ed efficienza



PHOENIX 333 coldArc®

PHOENIX 521 coldArc®



EWM coldArc®
saldatura



EWM forceArc®
saldatura



Saldatura MIG/MAG
ad arco pulsato



Saldatura MIG/MAG
standard



Saldatura manuale
con elettrodo



Saldatura TIG
Liftarc

PECULIARITA'

La combinazione dei processi innovativi EWM coldArc e forceArc in una sola macchina

- Saldatura di sostegno con EWM coldArc: pieno controllo del trasferimento della goccia, riduzione del rischio di incollature e saldature in assenza di spruzzi
- Saldatura in profondità con EWM forceArc: penetrazione profonda per una saldatura al vertice ottimale
Risultato: cordone di saldatura perfetto con elevato grado di efficienza

EWM coldArc

- Minima distorsione del materiale grazie ad una significativa riduzione del calore durante la fase di fusione
- Nessun danno allo strato di zinco durante la brasatura di acciaio zincato
- Spruzzi di saldatura estremamente bassi, grazie alla regolazione digitale del processo e al quasi inesistente trasferimento di materiale

- Utilizzo di torce standard

Phoenix

- Caratteristiche di innesco e saldatura perfette, che consentono di ottenere risultati di elevata qualità e riproducibili al 100% grazie a unità ad inverter completamente digitali
- Massima redditività grazie alla saldatura a spruzzi ridotti per tutti i materiali e in tutte le applicazioni

Phoenix 333 coldArc

- Grande flessibilità grazie ad un sistema modulare all'avanguardia: possibilità di ampliamento su richiesta, che non richiede attrezzature o personale specializzato

Phoenix 521 coldArc

- Struttura intelligente dell'involucro, con guida dell'aria ottimizzata per un rapporto di inserimento più elevato ed una migliore prestazione di raffreddamento per la riduzione dello sporco all'interno dell'apparecchio

SETTORI DI IMPIEGO

Combinazione di EWM coldArc e forceArc

- Costruzione di tubazioni: acciai non legati, basso-legati, acciai inossidabili, leghe di nichel
- Offshore
- Saldatura MIG/MAG orbitale

EWM coldArc

- Giunzione di lamiere sottili con spessori a partire da 0.3 mm
- Brasatura di lamiere zincate
- Saldatura di leghe di magnesio
- Prima passata sui tubi



Saldatrici EWM coldArc®

PHOENIX 333 Progress coldArc® + 521 Progress forceArc®

EWM HIGHTEC® WELDING



CONCEZIONE AUTOESPLICATIVA DEGLI ELEMENTI DI COMANDO SYNERGIC PER OGNI UTENTE

Saldatrice/Trainafile



PROGRESS

- 115 Job (lavori di saldatura) predefiniti in modo ottimale, selezionabili dal trainafile o dal generatore - 16 programmi di saldatura
- EWM coldArc - 48 Job
- EWM forceArc - 17 Job

DATI TECNICI

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Saldatrice raffreddamento a gas o acqua	PHOENIX 333 coldArc®	PHOENIX 521 coldArc®
	compatta	non compatta
Campo di regolazione corrente di saldatura	5 A-330 A	5 A-520 A
Rapporto di inserzione (RI) a temp. ambiente 40° C		
40 % RI	330 A	-
60 % RI	300 A	520 A
100 % RI	250 A	420 A
Tensione di alimentazione (tolleranze)	3 x 400 V (-25%+20%)	3 x 400 V (-25%+20%)
Frequenza di rete	50/60 Hz	50/60 Hz
Fusibile di rete (fusibile ritardato)	3 x 16 A	3 x 35 A
Potenza massima collegamento	13,5 kVA	26,8 kVA
Potenza consigliata per il generatore	17,0 kVA	38,0 kVA
Cosφ	0,99	0,99
Velocità del filo	0,5 m/min - 24 m/min	0,5 m/min - 24 m/min
Dimensioni saldatrice	625 x 335 x 750	1100 x 455 x 950
Peso saldatrice ca.	62 kg	125 kg
Dimensioni trainafile	-	690 x 300 x 410
Peso trainafile	-	18 kg
Carrello di trasporto	TROLLY 75 B1	-
Dimensioni L x P x A [mm]	980 x 505 x 990	-
Peso ca.	34 kg	-
Unità di raffreddamento	COOL71 U43	-
Massima pressione in uscita	5 l/min / 3,5 bar	5 l/min / 3,5 bar
Capacità del serbatoio	7 l	12 l
Dimensioni L x P x A [mm]	685 x 370 x 255	-
Peso ca.	25 kg	-