

CBL UTENSILERIA INDUSTRIALE

Via Cesare Battisti, 55, 24062 Costa Volpino (BG)

Telefono: 035.970.403

Fax: 035.970.624

Assistenza Clienti: 035.972.288

Email: cbl@cblutensileria.com

www.usatocbl.it - www.cblutensileria.com



**SALDATRICE MULTIPROCESSO RAFFREDDATA
LINCOLN POWER WAVE 5500CE USATA**

CATEGORIA: Saldatrici usate

CODICE: CBLUSSALD7925

MARCA: LINCOLN ELECTRIC

MODELLO: POWER WAVE 5500 CE

UBICAZIONE: MAG 6

PREZZO: 7.980,00€ + IVA

CICLO LAVORO: 450A AL 100%

PROCESSI SALDATURA:

CV MIG - MIG PULSATO INOX - MIG PULSATO ACCIAIO
MIG PULSATO ALLUMINIO - ELETTRODO - TIG

PROCESSI SPECIALI:

POWER MODE - RAPID ARC - PULSE ON PULSE

ACCESSORI:

TORCIA - RIDUTTORE GAS - CAVO MASSA
FASCIO CAVI 5MT

MACCHINA REVISIONATA



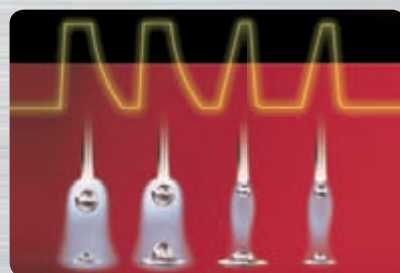


FUNZIONAMENTO ECCELLENTE, CONFIGURAZIONE MODULARE

I Power Wave® C300 e S350 fanno parte di un concetto modulare che offre molteplici configurazioni, permettendo all'utilizzatore di configurare la macchina al meglio per le sue esigenze ed applicazioni di saldatura.

Tutte le nuove piattaforme comunicano mediante il protocollo Arlink permettendo così l'utilizzo di tutti i trainafili digitali dall'LF45 al PF10.

Tutti i Power Wave® sono provvisti di presa Ethernet. Tramite questa presa è possibile aggiornare e utilizzare i programmi gratuiti scaricabili dal sito powerwavesoftware.com dove sono sempre presenti il software del sistema operativo e l'ultima versione dei programmi di saldatura. La vostra macchina sarà così sempre aggiornata come i nuovi modelli immessi sul mercato.



Nei nuovi Power Wave® C300 e S350 convivono alta tecnologia e robustezza.

Sono costruiti per lavorare anche all'aperto e su due turni di lavoro.

Tutti i componenti sono ben protetti e le schede sono incapsulate per poter resistere ad ogni tipologia di agente esterno.

I Tre anni di garanzia sono standard e confermano la qualità del prodotto.

VANTAGGI

✓ Multi Processo

Il generatore include programmi Pulsati, CV standard, ma anche programmi avanzati quali Rapid Arc® Power Mode™ e Pulse on Pulse™. In totale l'utente ha a disposizione più di 60 differenti programmi.

✓ Saldature Perfette

Il set completo di programmi abbinato ad una serie di regolazioni, permette di ottenere alta produttività con arco morbido e pochissimi spruzzi.

✓ Aggiornamenti Gratuiti

Dal sito www.powerwavesoftware.com si possono scaricare gratuitamente il software di gestione e gli aggiornamenti.

✓ Robustezza

Costruite secondo gli standard industriali Lincoln per utilizzo interno ed esterno in ambienti e condizioni difficili.

Componentistica sovradimensionata e schede completamente protette. 3 anni di garanzia.

FUNZIONI

✓ 8 memorie (JOB) per poter richiamare ed avere sempre disponibili i parametri più utilizzati.

✓ Facile regolazione della procedura di saldatura mediante il display alfanumerico. Possibilità di richiamare le procedure dal trainafilo, dal joystick della torcia o mediante il pulsante torcia.

✓ Funzione Ultim Arc per una regolazione fine della campana d'arco.

✓ Run-In, Hot e Soft Start, Pre e Post Gas e Cratere sono alcune delle molte funzioni disponibili.

✓ Possibilità di collegamento di comandi remoti. La macchina ed il trainafilo sono predisposti per lavorare con comando remoto dalla torcia, comando remoto separato e con torce Push Pull anch'esse con regolazione remota.

MODULARITÀ



POWER WAVE C300
RAFFREDDATO AD ARIA



POWER WAVE C300
+ COOL ARC 50



POWER WAVE S350
RAFFREDDATO AD ARIA + LF 45



POWER WAVE S350
+ LF 45 + COOL ARC 50

FUNZIONI / VANTAGGI

Funzione	Simbolo	Vantaggio
Run-In		Velocità di avanzamento filo prima dell'innesco dell'arco per una partenza dolce e precisa.
Hot/Soft Start		Alta o bassa energia all'innesco. Una regolazione alta può "preriscaldare" il pezzo all'inizio della saldatura (Alluminio).
Inductance		Regolazione Induttanza in Short Arc per un'arco più "soft" o "rigido".
Ultim Arc™		Regola le caratteristiche d'arco in modalità avanzata e cambia il cono dell'arco per soddisfare le esigenze individuali.
Crater		Discesa di corrente in un tempo definito per prevenire il cratere di fine saldatura.
Job/Memory		Per memorizzare fino ad 8 procedure di saldatura.
Memory lock		I Parametri salvati nelle memorie possono essere protetti da password.
Limits		Permette di fissare i limiti dei parametri salvati nelle memorie.
Dual procedure		Permette di passare da una procedura all'altra durante la saldatura.
True Energy™		Visualizza il valore preciso della potenza in KJ utilizzata. Il cliente può utilizzare questo valore per calcolare l'apporto termico.

Modulo di Potenza Tribrid™



Il modulo include la nuova tecnologia Lincoln **PowerConnect™** e **Planar Transformer™** che garantisce eccezionali caratteristiche di saldatura anche con ampie variazioni di tensione di alimentazione:

- Fattore di Potenza 0,95
- Efficienza 85%



Il controllo digitale ad alta velocità **iARC™** è il futuro Lincoln in quanto 90 volte più veloce della generazione precedente. Il collegamento Ethernet è disponibile come standard. Tutte le schede sono incapsulate per ottenere la massima protezione e lunga durata.

POWER WAVE® SOFTWARE

Ogni Power Wave ha una presa Ethernet full duplex a 100 Mhz che permette il collegamento della macchina ad un PC per lavorare con i programmi gratuiti Lincoln Electric.

Il sito internet powerwavesoftware.com permette di scaricare il pacchetto software per aggiornare la vostra macchina. Il programma facile da utilizzare, contiene tutti gli aggiornamenti di sistema e tutti i programmi di saldatura. La Lincoln Electric aggiorna costantemente i suoi programmi di saldatura e ne crea di nuovi. Aggiornando la vostra macchina avrete sempre le ultime novità disponibili!

Il programma **Power Wave manager** serve per operazioni di

Service e Calibrazione. È possibile cambiare i settaggi di rete, personalizzare il trainifilo o utilizzare la sezione di diagnostica.

I Power Wave possono essere collegati ad una rete aziendale con un indirizzo IP unico che identifica ogni macchina. Dopo l'installazione del **Production Monitoring 2** sarà possibile vedere ogni macchina collegata sulla propria rete ed estrarre dati riguardanti la produzione di una particolare macchina.

Oltre alle informazioni di saldatura vengono registrati anche altri dati come ad esempio quanto filo manca alla fine della bobina/fusto.



Gratuito e disponibile su www.powerwavesoftware.com

PROCESSI POWER WAVE®

Processi standard

CV MIG

MIG Pulsato Inox

MIG Pulsato Alluminio

MIG Pulsato Acciaio

Elettrodo Soft/Crisp

TIG (Pulsato)

Processi speciali

Power Mode®

Rapid Arc®

Pulse on Pulse® (ALU)

Power Mode®

- Innesco eccellente
- Arco stabile anche con variazioni di Stick-out e basse correnti
- Penetrazione costante in Spray Arc
- Basso livello di spruzzi

Rapid Arc®

- Alta velocità di saldatura rispetto a modalità CV spray e Pulsato
- Alta penetrazione
- Basso apporto termico e minori distorsioni
- Possibilità di saldature in posizione

Pulse on Pulse®

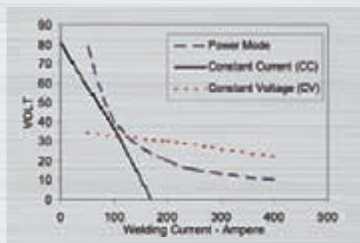
- Facile controllo dell'arco a bassi parametri
- Estetica del cordone eccellente (effetto onde)
- Possibile alternativa al TIG in certe applicazioni
- Aumenta l'azione di pulizia

POWER MODE®

Che cosa è il Power Mode®?

Un nuovo processo GMAW che combina i benefici della tecnologia del controllo dell'onda con le caratteristiche di uscita di un tradizionale generatore a corrente costante.

Il beneficio di questo tipo di controllo si apprezza in applicazioni dove l'energia e la penetrazione devono essere monitorate e devono essere il più costanti possibile. La risposta del processo Power Mode® permette al generatore di mantenere un arco stabile anche in presenza di variazioni consistenti di Stick-out e basse correnti di saldatura.



APPLICAZIONI

- Lamiere sottili di acciaio e acciaio inox (anche minori di 1mm)
- Prima passata
- Alluminio spray arc
- Scatolati metallici con angoli

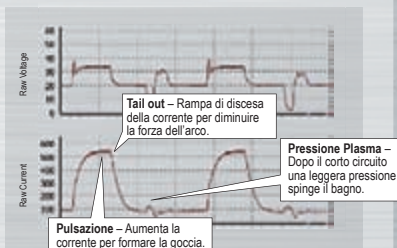


RAPID ARC®

Che cosa è il Rapid Arc®?

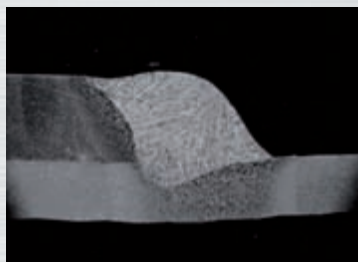
Un processo GMAW studiato per aumentare la produttività riducendo il ciclo di saldatura.

Il Rapid Arc® migliora le caratteristiche della saldatura a basso voltaggio stabilizzando il processo con arco corto. Nei processi tradizionali l'arco è più lungo per limitare gli spruzzi, ma limita la velocità di saldatura. Il processo Rapid Arc® mantiene l'arco corto e stretto e gli spruzzi sono ridotti grazie ad un preciso controllo del ciclo di corto circuito.



APPLICAZIONI

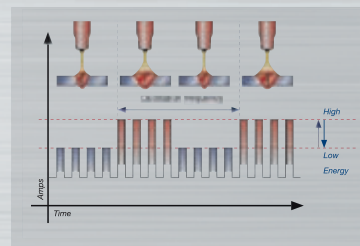
- Saldatura d'angolo
- Giunti sovrapposti
- Ruote
- Serbatoi



PULSE ON PULSE®

Che cosa è il Pulse on Pulse®?

Il Pulse on Pulse è una soluzione brevettata Lincoln Electric che utilizza una sequenza di onde pulsanti per controllare strettamente la lunghezza dell'arco e l'apporto termico per la saldatura dell'alluminio. La sequenza di pulsazioni genera un'estetica del cordone paragonabile a quella eseguita con procedimento TIG. L'impulso ad alta energia fornisce la potenza necessaria per l'azione di pulizia del materiale base e determina la massima lunghezza dell'arco. L'impulso a bassa energia permette al bagno di raffreddarsi e controlla l'apporto termico per una corretta penetrazione.



APPLICAZIONI

- Lamiere sottili di alluminio
- Applicazioni su alluminio dove l'estetica è fondamentale
- Barche, semirimorchi, caravan, roulotte, scale



Power Wave® C300 & S350

SPECIFICHE TECNICHE GENERATORI

Prodotto	Codice	Alimentazione/ Power factor	Potenza Assorbita	Fusibile	Peso	Dimensioni AltX LarxProf (mm)	Grado di isolamento	Normativa
POWER WAVE C300 CE (compatto)	K2865-1	230/400V3Ph 50/60Hz (208-575V)*0,95	11,1 kVA@40%	40/25A	50,4 kg	478x356x610	IP 23	EN 60974-1; -10
POWER WAVE S350 CE (separato)*	K2823-2	230/400V3Ph 50/60Hz (208-575V)*0,95	14 kVA@40%	40/25A	46,6 kg	518x356x640	IP 23	EN 60974-1; -10

* Senza Cool Arc 50

SPECIFICHE TECNICHE TRAINAFILI

Prodotto	Codice	Rullini	Dimensione filo (mm)	Peso	Dimensioni AltX LarxProf (mm)
POWER WAVE C300 CE_{TM} Gruppo traino MAXTRAC	Incorporato	MAXTRAC 2 rullini Ø 44,5 mm	0,8 - 1,6	-	-
LF45 - Sugerito per POWER WAVE S350	K14072-1	4 rullini Ø 37 mm	0,8 - 1,6	17 kg	440x270x636

CARATTERISTICHE DI USCITA

Prodotto	Procedimento	Range corrente di uscita	Ciclo di Servizio	Massima tensione a vuoto
POWER WAVE C300 CE	GMAW, GMAW-Pulse, FCAW	5-300A	300A/29V@40% 250A/26,5V@100%	70V
	SMAW		280A/31,2V@40% 225A/29V@100%	
	GTAW-DC		300A/22V@40% 250A/22V@100%	
POWER WAVE S350 CE	GMAW, GMAW-Pulse, FCAW	5-350A	350A/31,5V@40% 300A/29V@100%	70V
	SMAW		325A/33V@40% 250A/31V@100%	60V
	GTAW-DC		350A/24V@40% 300A/22V@100%	24V

ACCESSORI

Codice	Descrizione	PW C300	PW S350
K14087-1	Carrello PW Compatto CE	√	-
K14085-1	Carrello PW Separato CE	-	√
K14050-1	Gruppo Raffreddamento Cool Arc 50	√	√
K14072-1	Trainafilo LF 45	-	√
K14083-1	Trainafilo LF 45S (solo per bobine da 5 kg)	-	√
K10349-PGW-XM	Pacco cavi Acqua, 3, 5, 10, 15 m	-	√
K10349-PG-3M	Pacco cavi Aria 3, 5, 10, 15 m	-	√
K2921-1	Modulo STT CE	-	√
K10420-1	Liquido raffreddamento Acorox (2x5 lt)	√	√
K10095-1-15M	Comando remoto manuale 6 pin, 15 metri	√	√
K870	Comando remoto a pedale	√	√
K2909-1	Adattatore 6/12 pin per comando remoto (0,5 m)	√	√
KP10519-8	Adattatore TIG/EURO	-	√
K10413-360GC-4M	Torcia con Joystick LG360GC 4 metri aria	√	√
K10413-420GC-4M	Torcia con Joystick LG420GC 4 metri aria	-	√
K10413-505WC-4M	Torcia con Joystick LG 505WC 4 metri acqua	√	√
K10514-P-8	Torcia Push Pull tipo Panther CE 8 metri	√	√
K10514-C-8	Torcia Push Pull tipo Cougar CE 8 metri	√	√
K14091-1	Comando remoto MIG per LF45-PWC300 - 7 metri	√	√

Per altre opzioni GMAW, GTAW, SMAW vedi le brochure delle torce Linc Gun e Linc Tig, manuali di istruzioni e listino.

Lincoln Electric Italia Srl
Via Fratelli Canepa, 8
16010 Serra Riccò
Genova Italia
Tel. +39 010 754 11 20
Fax +39 010 754 11 50
E-mail: infoit@lincolnelectric.eu

**LINCOLN®
ELECTRIC**