



Nos experts du soudage à l'électrode enrobée parfaitement adaptés aux travaux sur chantier :

Compacts, inusables et polyvalents



PICO 230

PICO 300 CEL PWS



Soudage
à l'électrode enrobée



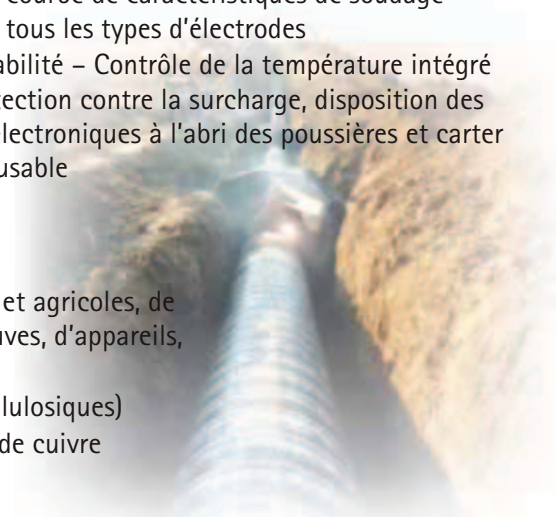
Soudage TIG
Liftarc

POINTS FORTS

- Parfaitement adapté aux travaux sur chantier : optimisé pour les interventions difficiles par une meilleure conception de carter permettant de réduire l'encrassement dans le poste et de sécuriser le fonctionnement avec de longs câble de réseau et compatible groupe électrogène
- PICO CEL – Sécurité maximale de la soudure descendante lors du soudage d'électrodes cellulosiques, particulièrement dans les plages de basse intensité
- PICO 300 CEL PWS - Sélection de la polarité sur le lieu de travail soit grâce à un module intégré au générateur soit au moyen d'une télécommande
- Amorçage reproductible, sécurisé – Gestion automatique en fonction de l'électrode utilisée, tension à vide élevée et réglage en continu du courant et du réglage de la surintensité à l'amorçage
- Propriétés de soudage exceptionnelles – Technologie onduleur innovante avec réglage numérique pour un arc stable, un bain de soudage maîtrisable, le soudage optimisé et aisé des électrodes critiques et l'adaptation possible de la courbe de caractéristiques de soudage (arcforcing) à tous les types d'électrodes
- Sécurité et fiabilité – Contrôle de la température intégré pour une protection contre la surcharge, disposition des composants électroniques à l'abri des poussières et carter métallique inusable

APPLICATIONS

- Réparation et production de machines, d'installations, de machines de chantier et agricoles, de véhicules ferroviaires, de navires, d'installations chimiques, de chaudières, de cuves, d'appareils, d'oléoducs, de tuyauteries, de moulages, etc.
- Electrodes enrobées (rutilés, rutilés-basiques, basiques, rutilés-cellulosiques, cellulosesiques)
- Aciers hautement, faiblement et non alliés, alliages à base de nickel et alliages de cuivre



UTILISATION SIMPLE ET AVEC TOUT CONFORT



- Interface utilisateur conviviale avec commande monobouton
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage sur l'écran numérique
- Fonction Hold facilitant la lecture et saisie aisée du courant et de la tension de soudage après le soudage
- Prise pour commande à distance de série pour un réglage du courant de soudage directement sur le lieu de travail

DES FONCTIONS QUI PERFECTIONNENT LE SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE !



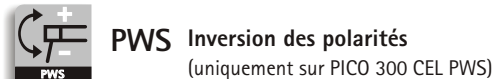
Avantage : amorçage et réamorçage sécurisés de l'électrode permettant d'éviter le manque de fusion (soudure à froid), qualité optimale au début et à la reprise de la ligne de soudure (pas de surélévation).



Avantage : pas de recuit de l'électrode.
Si l'électrode colle, par ex. en raison d'un courant de soudage trop faible, le courant est réduit au niveau minimum.



Avantage : propriétés de soudage optimales pour tout type d'électrode, pas de courts-circuits sur les électrodes avec transformation de matière à grosses gouttes.



Avantage : inversion de polarité directement sur le lieu de travail

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Poste de soudage	PICO 230; 230 CEL	PICO 300; 300 CEL	PICO 300 CEL PWS
Plage de réglage du courant de soudage	10 A-230 A	10 A-300 A	10 A-300 A
Taux de fonctionnement (TF) à temp. ambiante			
25 % TF	-	300A	300A
40 % TF	230A	-	-
60 % TF	200A	220A	220A
100 % TF	150A	170A	170A
Tension à vide	99V	99V	99V
Tension à vide OCV (option)	20V	20V	20V
Tension réseau (tolérances)	3 x 400 V (+20 % - -25 %) / 3 x 415 V (+15 % - -25 %)		
Fréquence réseau	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Fusible de secteur (fusible à fusion lente)	3 x 16 A	3 x 16 A	3 x 16 A
Puissance raccordée max.	8,5 kVA	9,6 kVA	9,6 kVA
Puissance de générateur recommandée	10,5 kVA	16,5 kVA	16,5 kVA
Cosp	0,99	0,99	0,99
Dimensions L x P x H [mm]	490 x 186 x 350	490 x 186 x 350	490 x 186 x 445
Poids env.	16,5 kg	16,5 kg	23,5 kg

