



# Les postes à réglage par commutateur robustes aux performances optimales

## - Postes de soudage compacts universels MIG/ MAG



Soudage  
MIG/MAG standard

SATURN 251 compact

SATURN 351 non compact

### POINTS FORTS

- Concept de poste innovant avec système de poignée ergonomique et mobilité accrue : mobile, transportable par grue et par chariot-élévateur
- Une grille d'aération plus grande permet une élévation du facteur de marche. La ventilation contrôlée réduit les infiltrations de poussière et par conséquent l'encrassement du poste
- Rentabilité optimale avec retouche minimale grâce à un procédé de soudage à projections réduites au niveau de l'arc à fusion en pluie et de l'arc court utilisant de l'argon, des gaz mélangés et du CO<sub>2</sub>.
- Propriétés de soudage et d'amorçage remarquables : réglage de la tension par paliers précis, 2 ou 3 selfs de soudage optimisées en fonction des plages d'intensité, dévidoir 4 galets avec galets moteur de grande taille pour une avancée du fil sécurisée
- Différents modèles de commande : de la commande classique à la commande monobouton prédéfinie

### APPLICATIONS

- Soudage standard MIG/MAG dans un arc court , un arc mixte, un arc à fusion en pluie en utilisant de l'argon, des gaz mélangés et du CO<sub>2</sub>.
- Matériaux: aciers hautement et faiblement alliés et alliage à base d'aluminium, électrodes fil fourré et plein
- Métallerie, Serrurerie, par ex. : entretien d'usine, ateliers de réparation de véhicules et machines agricoles, construction d'aération et d'armoires de commande, construction métallique et de machines, travaux de montage, travaux d'assemblage dans la production.



## MODELES DE COMMANDE VARIES AUX INTERFACES CONVIVIALES

### Poste de soudage / Dévidoir



#### M 1.02

- Concept de commande classique (deux boutons) avec tous les paramètres de soudage directement accessibles
- 2 temps, 4 temps, points, intervalle



#### M 2.20

- Concept d'utilisation simple avec affichage numérique de toutes les données de soudage
- 2 temps, 4 temps, points ; intervalle, test gaz hors courant et amenée du fil



#### M 2.40

- Concept moderne de commande monobouton Synergic équipée de 24 JOBs prédéfinis (courbes de soudage) et d'un affichage numérique de toutes les données de soudage
- 2 temps, 4 temps, points ; intervalle, test gaz hors courant et amenée du fil
- Modes au choix : job (monobouton) et manuel (deux boutons)

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Poste de soudage	SATURN 251	SATURN 301	SATURN 351	
	compact	compact	compact	non compact
Plage de réglage du courant de soudage	30 A-250 A	30 A-300 A	30 A-350 A	
Paliers de commutation	8	12	16	
Vitesse du fil	0,5-24 m/min	0,5-24 m/min	0,5-24 m/min	
Taux de fonctionnement (TF) à temp. ambiante	40 °C	40 °C	40 °C	
25 % TF	-	-	-	
45 % TF	250 A	300 A	350 A	
60 % TF	160 A	190 A	250 A	
100 % TF	130 A	160 A	220 A	
Tension réseau (tolérances)	3 x 400 V (-15 % - +15 %)	3 x 400 V (-15 % - +15 %)	3 x 400 V (-15 % - +15 %)	
Fréquence réseau	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	
Fusible de secteur (fusible à fusion lente)	3 x 16 A	3 x 25 A	3 x 25 A	
Puissance raccordée max.	9,6 kVA	12,8 kVA	16 kVA	
Puissance de générateur recommandée	13 kVA	18 kVA	21,5 kVA	
Cosφ	0,95	0,95	0,95	
Dimensions du poste L x P x H [mm]	930 x 455 x 730	930 x 455 x 730	930 x 455 x 730	
Dimensions du dévidoir L x P x H [mm]	-	-	-	690x300x410
Poids du poste de soud. env.	90 kg	100 kg	112 kg	100 kg
Poids du dévidoir env.	-	-	-	18 kg