



Catalogo saldatura ad arco

2026

SINCE 1950



WELDING TOGETHER



CEA

saldatura ad arco

2026



www.ceaweld.com

ORGOGLIOSI DELLA
NOSTRA STORIA



CEA, fondata da Ezio Annettoni nel 1950, è una delle aziende leader mondiali per la progettazione e produzione di saldatrici ad arco, a resistenza e di attrezzature per il taglio al plasma per il mercato industriale.

CEA è WELDING TOGETHER. La nostra missione è quella di essere al fianco dei nostri clienti, offrendo le migliori soluzioni alle loro esigenze in ogni momento con la fornitura di attrezzature innovative per la saldatura e il taglio, con prestazioni eccellenti e un design estremamente funzionale.

Crediamo che un approccio sostenibile, con attenzione per l'ambiente e le persone che lavorano e saldano con noi, garantisca sempre un prodotto migliore.

CEA ha tre divisioni:



made in italy
SINCE 1950



MEMBRO DI:



CERTIFICAZIONI E STANDARD:



CEA ha il suo sistema di gestione della qualità certificato ISO 9001 dal 1994.



Tutti i prodotti CEA sono marcati CE e quindi conformi a tutte le direttive e le norme comunitarie che ne stabiliscono l'utilizzo. In particolare, la marcatura CE implica la conformità alle seguenti principali direttive e regolamenti:

2014/35/UE (LVD)
2014/30/UE (EMC) - (CISPR 11) Classe A.
2011/65/UE (RoHS)
2019/1784 (progettazione ecocompatibile)
2014/53/UE (se applicabile)



I prodotti CEA sono stati progettati e costruiti secondo le seguenti norme armonizzate:

| | |
|--------------------------|--|
| IEC 60974-1 EN 60974-1 | Sorgenti di corrente per saldatura. |
| IEC 60974-2 EN 60974-2 | Sistemi di raffreddamento a liquido. |
| IEC 60974-3 EN 60974-3 | Dispositivi di innescio e stabilizzazione ad arco. |
| IEC 60974-5 EN 60974-5 | Unità di avanzamento del filo. |
| IEC 60974-7 EN 60974-7 | Torçe. |
| IEC 60974-10 EN 60974-10 | Compatibilità elettromagnetica (EMC). |



6. INTRODUZIONE

- 6 UNA PRESENZA GLOBALE
- 8 CEA GOES GREEN
- 9 ECO DESIGN 2023
- 10 INNOVAZIONE E TECNOLOGIA
- 11 BRIDGE 4 COMPANIES

60. TIG

- 62 RAINBOW HF
- 64 MATRIX HF - MATRIX AC/DC
- 68 MATRIX X HF
- 72 MATRIX X AC/DC

92. INDUSTRIA 4.0

- 93 INDUSTRY 4.0
- 94 CWS - CEA WELDING SUPERVISOR
- 97 SERVIZIO DI CALIBRAZIONE CEA - EN 1090

12. MIG/MAG

- 14 SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO
- 15 PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI
- 16 vision.COLD / vision.ULTRASPEED
- 17 vision.SPEEDCOLD / vision.POWER
- 18 vision.PIPE / vision.PULSE-UP
- 19 vision.PULSE-RUN / vision.PULSE-POWER
- 20 TREO / TREOSTAR PULSE
- 22 SMART / SMARTCAR PULSE
- 24 COLDMASTER
- 26 YARD MOBILE PULSE
- 28 MOBILE / MOBILE PULSE
- 30 CONVEX / CONVEX PULSE
- 34 DOGMA / DOGMA PULSE
- 40 MAXI i
- 44 MAXI i SYNERGIC
- 48 QUBOX / QUBOX PULSE
- 52 DIGITECH VP4

76. MMA

- 78 ROCK
- 80 MATRIX E

82. ROBOTICA E AUTOMAZIONE

- 84 30 ANNI DI ESPERIENZA ROBOTICA
- 85 SALDATURA E ROBOTICA
- 86 APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH
- 88 APPLICAZIONI COBOT - DIGITECH
- 90 APPLICAZIONI ROBOT TIG DC
- 91 APPLICAZIONI ROBOT TIG AC / DC

98. ACCESSORI

ACCESSORI MIG MAG

- 100 TRAINAFILO
- 101 ACCESSORI TRAINAFILO
- 102 TABELLA DEI RULLI DI TRASCINAMENTO
- 104 TORCE MIG
- 109 GRUPPI DI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA
- 109 CAVI DI INTERCONNESSIONE
- 110 CARRELLI
- 110 CAVI DI MASSA
- 111 RIDUTTORI DI GAS
- 111 ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI TIG

- 112 TORCE TIG
- 114 CARRELLI
- 114 CAVI DI MASSA
- 114 RIDUTTORI DI GAS
- 115 GRUPPI DI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA
- 115 ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI MMA

- 116 TORCE TIG CON VALVOLA INCORPORATA
- 116 ALTRI ACCESSORI
- 117 ABBIGLIAMENTO TECNICO PER SALDATORI

118. INFORMAZIONI

- 121 ELENCO SIMBOLI

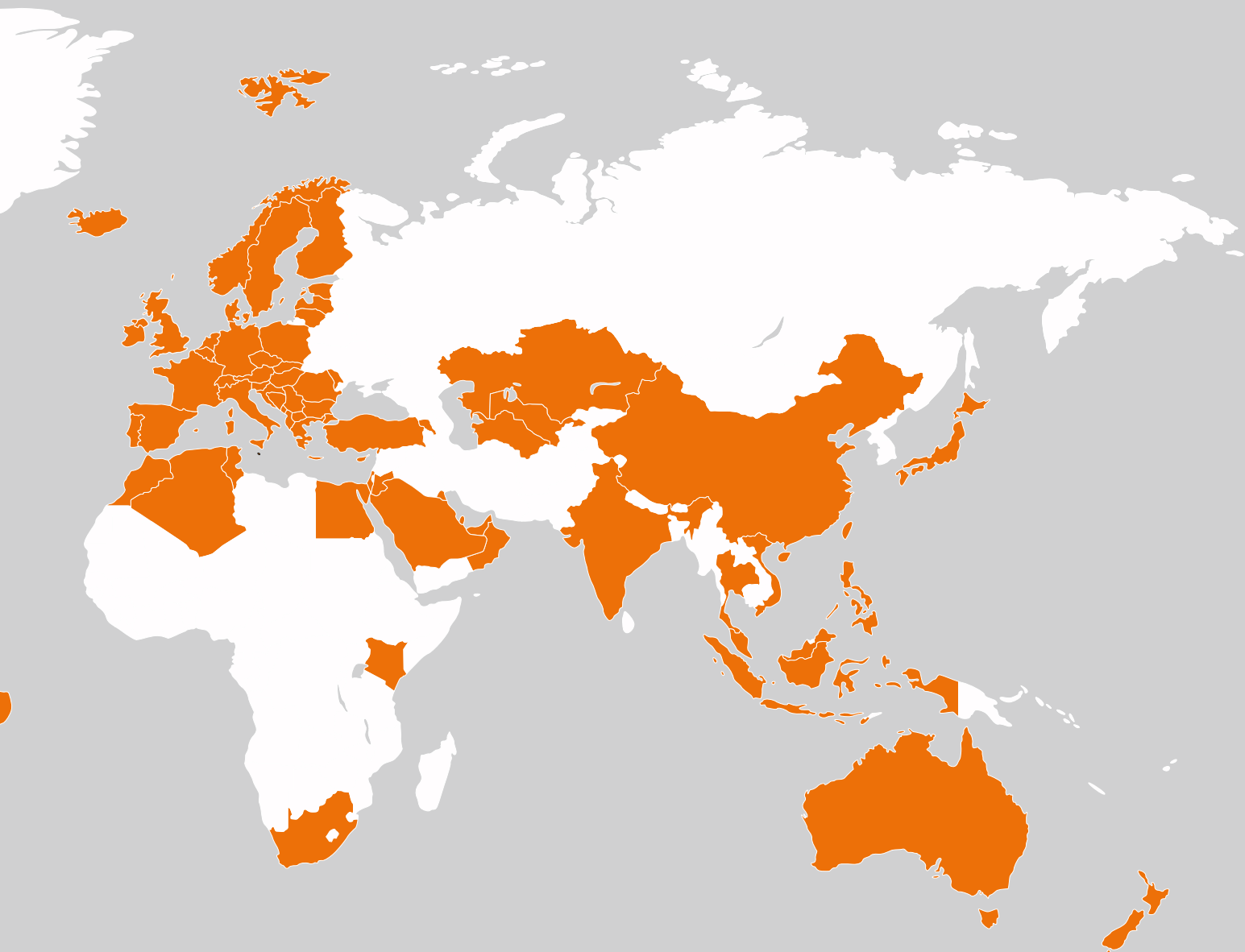


Una presenza globale

In oltre 70 anni di storia, CEA ha costruito relazioni durature con distributori e centri di assistenza in oltre 70 paesi per soddisfare le esigenze di tutti i mercati.

I centri assistenza CEA sono altamente qualificati e costantemente aggiornati per garantire un servizio post-vendita tempestivo ed efficiente.







Una scelta sostenibile per il futuro

CEA GOES GREEN non è un semplice slogan, ma il segno distintivo che evidenzia l'obiettivo di creare valore per i nostri clienti attraverso prodotti sostenibili e innovativi.

Nel corso della sua storia, CEA si è sempre impegnata a ridurre l'impatto ambientale delle proprie attività e dei propri prodotti grazie all'attuazione di strategie volte a promuovere uno sviluppo più sostenibile.

- Focus sui processi di saldatura ad alta efficienza
- Fonti rinnovabili per produrre energia elettrica
- Tecnologie ecosostenibili per la produzione industriale
- Utilizzo di materiali riciclati

Carbon neutral

Grazie agli investimenti nelle fonti rinnovabili, CEA è sulla buona strada per diventare carbon neutral; un obiettivo in parte già raggiunto. Un impianto fotovoltaico da 350 kWp ci permette di produrre energia annuale per 320 MWh, un valore superiore al nostro consumo energetico interno, rendendo CEA autosufficiente dal punto di vista dell'energia elettrica.

Tecnologia ad alta efficienza

La tecnologia inverter di ultima generazione e lo sviluppo di nuovi software di controllo dell'arco consente di offrire prodotti con efficienze che soddisfano pienamente i requisiti di risparmio energetico della direttiva ECODESIGN. In particolare, l'utilizzo dei nuovi speciali processi di saldatura "vision." consente di effettuare saldature più velocemente e con minori apporti termici rispetto ai processi tradizionali, garantendo in più risparmi energetici che spesso non vengono considerati.

CEA GOES GREEN identifica i prodotti CEA che soddisfano i nostri standard di sostenibilità.

- Prodotti ad alta efficienza energetica
- Rispetto delle normative per la tutela dell'ambiente
- Cura nella scelta dei componenti
- Utilizzo di vernici a basso impatto ambientale
- Pesì e dimensioni ridotti per bassi costi di spedizione, smaltimento e riciclaggio
- Utilizzo di materiale riciclato o riciclabile in tutti i nostri sistemi di imballaggio



La nuova Direttiva Europea 2009/125/CE, meglio conosciuta come Direttiva ECODESIGN, implementa nuovi standard di efficienza ed eco-compatibilità delle saldatrici. Tutti i prodotti CEA commercializzati con i loghi CEA GOES GREEN ed ECODESIGN rispondono a questi requisiti e grazie alla loro elevata efficienza, rispondono perfettamente a quanto richiesto dalla direttiva ECODESIGN.

| ECODESIGN 2023 | EFFICIENZA MINIMA | CONSUMO MASSIMO DI ENERGIA A VUOTO |
|---|-------------------|------------------------------------|
| Saldatrici alimentate da generatori trifase con uscita in corrente continua (DC) | 85 % | 50 W |
| Saldatrici alimentate da generatori monofase con uscita in corrente continua (DC) | 80 % | 50 W |
| Saldatrici alimentate da generatori monofase e trifase con uscita in corrente continua (AC) | 80% | 50 W |

Innovazione e Tecnologia

Unica per la sua vasta gamma di prodotti, CEA è sempre all'avanguardia nell'innovazione tecnologica con grandi risorse costantemente investite in ricerca e sviluppo. Eccellenti caratteristiche di saldatura, innovazione continua, affidabilità, design ed attenzione alle esigenze del settore industriale sono i segreti del crescente successo mondiale di CEA.





Bridge 4 Companies

UNO SPIRITO COMUNE



Saldatrici. Robotica. Segatrici. Lavorazione della lamiera. Settori apparentemente diversi e reti commerciali distinte che condividono molte somiglianze. Le aziende che compongono Bridge4Companies sono soprattutto accomunate dalla stessa passione e dalla stessa attenzione al cliente.

B4C è un gruppo di aziende legate dallo stesso spirito con comune denominatore la famiglia Annettoni, storica proprietaria e fondatrice di CEA.

Attraverso una grande sinergia, B4C ha saputo creare e far crescere negli anni un gruppo di aziende che oggi può vantare numeri importanti.

Le 4 aziende sono: CEA, marchio mondiale focalizzato sulla saldatura industriale e sul taglio plasma, TECNOROBOT, specializzata in sistemi robotizzati di saldatura personalizzati, IMET, seghe a nastro, seghe circolari e sistemi innovativi per il taglio dei metalli, e LAMETEC, lavorazione della lamiera.

Bridge4Companies conta più di 250 dipendenti e vendite in oltre 100 paesi.

B4C è la prova del grande attaccamento di 4 aziende al territorio, affacciato sulle sponde del Lago di Lecco e lungo il corso del fiume Adda, che, attraverso una grande passione per il proprio lavoro e una continua ricerca della qualità, sono riuscite ad affermarsi su tutti i principali mercati mondiali



www.bridge4companies.com







MIG/MAG

- 14 SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO
 - 15 PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI
-

- 20 TREO / TREOSTAR PULSE
- 22 SMART / SMARTCAR PULSE
- 24 COLDMASTER
- 26 YARD MOBILE PULSE
- 28 MOBILE / MOBILE PULSE
- 30 CONVEX / CONVEX PULSE
- 34 DOGMA / DOGMA PULSE
- 40 MAXI i
- 44 MAXI i SYNERGIC
- 48 QUBOX / QUBOX PULSE
- 52 DIGITECH VP4

SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO

VISION.ARC

vision.ARC

vision.COLD

vision.ULTRASPEED

vision.POWER

vision.PIPE

vision.ARC è l'innovativo controllo dell'arco che garantisce prestazioni di saldatura eccezionali con maggiore deposito del filo, maggiore velocità e ridotta dilatazione termica.

Oltre 74 anni di esperienza nella tecnologia di saldatura hanno permesso a CEA di sviluppare questo software per il controllo della dinamica dell'arco e garantire prestazioni eccellenti in tutte le situazioni MIG-MAG e MIG PULSE.

Con vision.ARC, l'arco elettrico è monitorato in modo continuo dal microprocessore che gestisce in tempo reale il processo di saldatura: tutti i parametri vengono elaborati e modificati in pochi microsecondi dal controllo che gestisce

digitalmente i cortocircuiti tipici della saldatura MIG-MAG e mantiene l'arco stabile e preciso pur con ogni possibile modifica delle condizioni esterne.

In questo modo, il movimento della torcia, le irregolarità delle parti da saldare ed ogni altra variante di processo non influenzano affatto il risultato finale.

Il processo di saldatura è sempre sotto controllo, dall'innescò dell'arco, tramite Wire Start Control (WSC), a quando l'arco viene interrotto grazie al Burn-Back Control. Visione.ARC è la base di supporto per una "nuova visione" del Software di saldatura MIG.

VISION.ARC2

vision.ARC2

vision.COLD

vision.ULTRASPEED

vision.POWER

vision.PIPE

vision.PULSE-POWER

vision.PULSE-RUN

vision.PULSE-UP

vision.ARC2 è l'evoluzione del Software vision.ARC, sviluppato da CEA per ottenere un arco ancora più preciso e stabile assieme ad una migliore correzione nel controllo dell'impulso nella saldatura pulsata.

vision.ARC2 permette al controllo dell'inverter di saldatura di operare in modo più preciso e veloce, garantendo così un arco assolutamente costante e un perfetto distacco della goccia fusa, principalmente in MIG PULSED e DUAL PULSED. vision.ARC2, non solo supporta perfettamente tutti i processi speciali di saldatura di vision.ARC, ma è una nuova piattaforma software che ha

permesso lo sviluppo di nuovi Processi Pulsati. I principali vantaggi della vision.ARC2 rispetto alla versione precedente sono i seguenti:

- Migliore stabilità dell'arco
- Ottimizzazione delle caratteristiche dell'impulso
- Controllo rapido e preciso dei cortocircuiti anche nel caso di saldatura con arco molto corto
- Maggiore velocità di saldatura
- Ulteriore apporto termico ridotto



vision.PULSE

vision.PULSE

vision.PULSE consente una saldatura pulsata con arco corto e costantemente controllato, ottimizzando i risultati della saldatura pulsata tradizionale.

Questo consente di ridurre l'elevato apporto termico tipico della saldatura pulsata, con una conseguente riduzione delle distorsioni, un miglioramento del cordone di saldatura ed un notevole aumento della velocità di saldatura.

dual.PULSE

dual.PULSE

Il processo dual.PULSE comporta un'ulteriore riduzione del trasferimento di calore al pezzo da saldare, minimizzandone la deformazione e produce cordoni di saldatura di alta qualità con finitura estetica simile a quanto ottenibile in saldatura TIG. dual.PULSE è estremamente utile per la saldatura di alluminio e acciaio inossidabile.

PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI

SALDATURA MIG/MAG



vision.COLD
per saldatura
MIG/MAG a basso
apporto termico



vision.ULTRASPEED
per saldare
spessori medio/
piccoli con una
velocità molto più
elevata



vision.SPEEDCOLD
per saldatura ad
alta velocità con
basso apporto
termico



vision.POWER
per ottenere una
maggiore
penetrazione su
materiali di medio e
grande spessore



vision.PIPE
per una saldatura
più accurata nella
prima passata sui
tubi

SALDATURA MIG PULSATA



vision.PULSE-POWER
per un cordone
di saldatura più
profondo e
spianato con
spessori
medio-grandi



vision.PULSE-RUN
per una saldatura
pulsata più veloce
e fredda



vision.PULSE-UP
per una saldatura
in verticale
ascendente più
facile, rapida e
precisa

CURVE DI SALDATURA SPECIALI



EXTRA CURVE PACKAGE

E.C.P. è l'acronimo di EXTRA CURVE PACKAGE ed è un pacchetto speciale di curve MIG creato appositamente per i nostri clienti partendo dalle varie esperienze di saldatura in scenari reali di CEA. In questo modo CEA rende disponibile un ampio gruppo di programmi sinergici aggiuntivi non inclusi nelle saldatrici sinergiche MIG CEA standard. Grazie a E.C.P. è possibile trovare ed usare le curve dedicate per le vostre applicazioni ed i vostri fili speciali.



vision.COLD

SALDATURA MIG/MAG A BASSO APPORTO TERMICO

vision.COLD è un innovativo processo MIG/MAG a basso apporto termico, sviluppato da CEA per la saldatura di lamiere con spessori sottili e per la brasatura MIG in tutte le posizioni di saldatura.

Grazie ai programmi sinergici forniti, vision.COLD consente saldature di altissima qualità di lamiere sottili e il suo arco ottimizzato garantisce l'assenza di deformazioni ed una minima modifica delle caratteristiche metallurgiche dei giunti.

Il software vision.COLD è anche un'ottima soluzione per la saldatura di giunti separati da "aperture in aria".

VANTAGGI

- Saldatura di lamiere sottili in acciaio al carbonio ed acciai fortemente legati
- Alta velocità di saldatura rispetto al tradizionale short arc in MIG/MAG
- Danni molto contenuti allo strato protettivo di zinco nella brasatura MIG
- Significativa riduzione dell'apporto termico nei giunti di saldatura con deformazione minima dei pezzi
- Mancanza di schizzi e proiezioni durante la fase di corto circuito
- Saldatura verticale ascendente e discendente con perfetta fusione dei lembi

APPLICAZIONI

- Saldatura di lamiere sottili con basso apporto termico
- Saldature di lamiere con gap in tutte le posizioni
- Brasatura MIG a basso apporto termico
- Saldatura degli acciai inossidabili



vision.ULTRASPEED

SALDATURA MIG/MAG AD ALTA VELOCITÀ

vision.ULTRASPEED è un innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura di acciaio e materiali non ferrosi che, grazie all'aumentata forza magnetica dell'arco e ad un cono d'arco più stretto, consente un notevole aumento della velocità di saldatura.

Questo processo garantisce un surriscaldamento inferiore del materiale base con inferiori tensioni di ritiro e conseguente riduzione delle attività di rilavorazione e finitura del pezzo.

vision.ULTRASPEED permette di sostituire la saldatura short-arc e mix-arc in MIG/MAG con una sensibile riduzione dei tempi complessivi di esecuzione dei lavori di saldatura.

VANTAGGI

- Elevata velocità di saldatura
- Saldatura di acciaio al carbonio, acciaio inox e alluminio di medio spessore
- Cordoni di saldatura più stretti con minori materiali di apporto e gas di protezione
- Minore apporto termico al bagno di fusione
- Assenza di spruzzi e proiezioni durante la fase di deposito del filo

APPLICAZIONI

- Carpenteria media e leggera
- Produzioni di componenti in acciaio, acciaio inossidabile e alluminio
- Industria automobilistica
- Industria petrolchimica
- Industria alimentare
- Costruzione di vagoni ferroviari
- Costruzione di serbatoi e container di piccole dimensioni





vision.SPEEDCOLD **NEW**

SALDATURA MIG/MAG AD ALTA VELOCITÀ CON BASSO APPORTO TERMICO

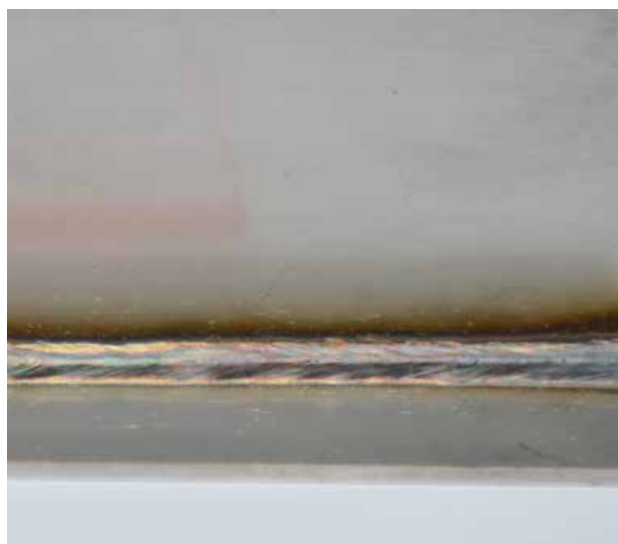
vision.SPEEDCOLD è un innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura di lamiere in acciaio che consente un basso trasferimento di calore e una saldatura ad alta velocità, grazie all'estrema concentrazione dell'arco. Questo processo garantisce una drastica riduzione del surriscaldamento e dei tempi di saldatura rispetto ad altri processi di saldatura, con una minore tensione di ritiro e una riduzione delle operazioni di rilavorazione e finitura del pezzo.

VANTAGGI

- Significativa riduzione dell'apporto di calore nei giunti saldati
- Velocità di saldatura molto elevata rispetto alla tradizionale saldatura MIG/MAG ad arco corto
- Saldatura di acciaio al carbonio e acciaio inossidabile di spessore sottile in tutte le posizioni di saldatura
- Danni molto contenuti allo strato zincato nella brasatura Mig
- Cordoni di saldatura più stretti con meno materiale d'apporto e gas di protezione
- Assenza di spruzzi e proiezioni nella deposizione del filo

APPLICAZIONI

- Carpenteria media e leggera
- Produzione di acciaio dolce e inossidabile
- Industria automobilistica
- Industria petrolchimica
- Industria alimentare
- Costruzione di serbatoi e contenitori di piccole e medie dimensioni



vision.POWER

SALDATURA MIG/MAG AD ALTA PENETRAZIONE

vision.POWER è l'innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura con grande penetrazione di acciai e materiali non ferrosi (alluminio, rame, ecc.) di medio e grande spessore. Per mezzo di questo speciale processo di saldatura, il cono d'arco diventa più stretto, quindi la sua pressione si concentra su un'area più piccola del materiale base, aumentandone così notevolmente la penetrazione. L'arco più concentrato di vision.POWER è ideale per la saldatura di raccordi e per entrare in giunti molto stretti che richiedono uno stick-out molto lungo. vision.POWER consente di sostituire la saldatura spray-arc in MIG/MAG con un notevole aumento della penetrazione e un'esecuzione più rapida della saldatura.

VANTAGGI

- Maggiore penetrazione a parità di corrente di saldatura utilizzata
- Velocità di saldatura molto più elevata rispetto al processo MIG/MAG spray-arc
- Minor consumo di materiale di apporto e gas di protezione
- Riduzione dell'apporto termico con eliminazione delle cricche a caldo
- Riduzione delle passate di saldatura grazie alle ridotte dimensioni di cianfrini
- Drastica riduzione di inclusioni solide nel cordone di saldatura
- Mancanza di porosità e soffiature
- Assenza di sovrmetallico nei giunti testa a testa
- Totale mancanza di spruzzi e proiezioni metalliche

APPLICAZIONI

- Carpenteria media e pesante
- Grandi lavori di montaggio in acciaio e acciaio inossidabile
- Ideale per la saldatura di giunti stretti che richiedono stick-out lunghi
- Saldatura di giunti ad angolo





vision.PIPE

SALDATURA MIG/MAG DELLA PRIMA PASSATA SU TUBI E DELLE LAMIERA CON GIUNTI APERTI

vision.PIPE è l'innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura della prima passata nella giunzione testa-testa dei tubi in tutte le posizioni.

I programmi sinergici forniti da vision.PIPE garantiscono prestazioni di altissima qualità, con un arco ottimizzato per la saldatura di tubi in modo preciso e sicuro anche quando si ha a che fare con giunti che presentano aperture di notevoli dimensioni. Il processo vision.PIPE consente di sostituire i processi MMA e TIG con tempi di saldatura molto più brevi. Il pacchetto vision.PIPE è anche una soluzione ideale per saldatura di lamiera con giunti aperti.

VANTAGGI

- Saldatura perfetta e sicura della prima passata
- Velocità di esecuzione della saldatura molto più elevata rispetto ai processi TIG e MMA
- Controllo preciso dell'arco nella saldatura di tubi e lamiera con qualsiasi spessore e in tutte le posizioni
- Significativa riduzione dell'apporto termico sui giunti saldati
- Possibilità di saldatura di prima passata senza alcun supporto
- Minore necessità di un'accurata preparazione dei cianfrini
- Processo di saldatura facile da imparare e da usare
- Minore necessità di impiegare personale altamente qualificato come invece richiesto dai processi TIG e MMA
- Continuità del processo di saldatura
- Passate in verticale sia ascendente che discendente con perfetta fusione dei lembi

APPLICAZIONI

- Saldatura della prima passata sui tubi
- Saldatura in tutte le posizioni di lamiera con giunti aperti



vision.PULSE-UP

SALDATURA PULSATA IN VERTICALE ASCENDENTE

vision.PULSE-UP è un processo speciale di nuova concezione sviluppato appositamente per la saldatura verticale ascendente.

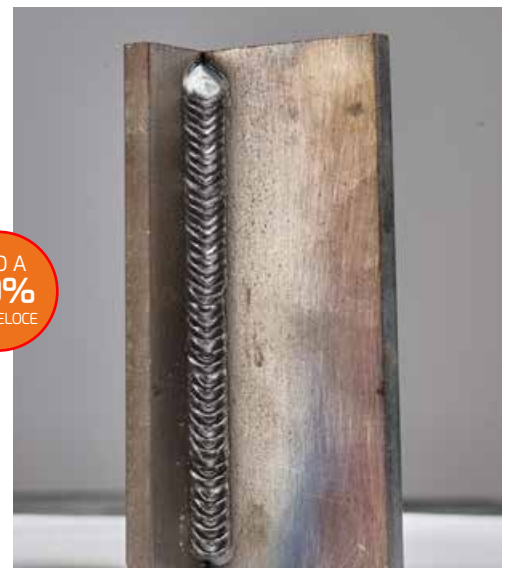
Grazie alla combinazione opportunamente bilanciata di MIG Pulsato con uno speciale processo MIG è ora possibile effettuare questo tipo di saldatura in modo facile ed economico, con una velocità di traslazione di gran lunga superiore rispetto alla tradizionale tecnica di saldatura a triangolo, il cosiddetto "albero di Natale". Usando il processo speciale vision.PULSE-UP, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza spruzzi o cortocircuiti, mentre il processo MIG, grazie al suo basso apporto termico, consente di solidificare correttamente e modellare uniformemente il materiale depositato. Il risultato finale è un cordone più stretto, ben dimensionato e privo di difetti.

VANTAGGI

- Maggiore velocità e prestazioni eccellenti in saldatura verticale ascendente
- Saldatura rettilinea e semplice da eseguire
- Perfetta fusione del vertice
- Basso apporto termico su materiali sottili
- Maggiore velocità di saldatura rispetto alla saldatura TIG nelle passate di radice

APPLICAZIONI

- Saldatura verticale ascendente di tutti i metalli
- Saldatura in posizione di spessori medio-piccoli
- Saldatura di giunti con elevata distanza di separazione
- Saldobrasatura MIG con basso apporto termico
- Saldatura degli acciai inossidabili



FINO A
40%
PIÙ VELOCE



vision.PULSE-RUN

SALDATURA PULSATA AD ALTA VELOCITÀ

vision.PULSE-RUN è il nuovo processo speciale appositamente concepito per combinare i vantaggi della saldatura pulsata con una maggiore velocità di traslazione per la saldatura di acciai legati, basso legati ed alluminio.

La combinazione perfettamente bilanciata tra i processi MIG Pulsato e vision.ULTRASPEED consente ora di aumentare notevolmente la velocità di saldatura, mantenendo inalterate le caratteristiche estetiche e metallurgiche tipiche della saldatura pulsata.

Usando il processo speciale vision.PULSE-RUN, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza spruzzi e cortocircuiti, mentre il contributo del vision.ULTRASPEED permette di ridurre l'apporto termico e di aumentare la velocità di saldatura. Grazie a questo si può ottenere un cordone ben dimensionato e privo di difetti in un tempo molto più breve rispetto alla tradizionale saldatura pulsata.

VANTAGGI

- Maggiore velocità di saldatura (40% in più rispetto al tradizionale MIG pulsato)
- Migliore controllo del bagno ad alte velocità di saldatura
- Basso apporto termico
- Migliore penetrazione

APPLICAZIONI

- Saldatura di componenti in acciaio, acciaio inox e alluminio
- Carpenteria metallica
- Industria delle costruzioni
- Industria petrolchimica
- Industria alimentare
- Costruzione di veicoli ferroviari
- Serbatoi e contenitori di piccole dimensioni



vision.PULSE-POWER

SALDATURA PULSATA AD ALTA PENETRAZIONE

vision.PULSE-POWER è il nuovo processo speciale sviluppato per la saldatura di spessori medio-grandi di acciai e materiali non ferrosi, ogni qualvolta sia richiesta un'elevata penetrazione ed un cordone ben spianato. La combinazione perfettamente bilanciata tra i processi MIG Pulsato e vision.POWER permette oggi di eseguire questo tipo di saldatura in modo semplice, veloce e con una sostanziale riduzione dei difetti di fusione del bagno di saldatura e con una zona termicamente alterata ridotta al minimo. Usando il processo speciale vision.PULSE-POWER, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza schizzi e cortocircuiti, mentre la parte vision.POWER favorisce una maggiore penetrazione e un aumento della velocità di saldatura, unita ad un minor apporto termico e ad un più facile controllo del materiale depositato. Il risultato è un cordone molto liscio, ben penetrato e privo di difetti. Inoltre, utilizzando questo nuovo processo, il saldatore potrà procedere linearmente con la torcia, in modo più semplice, senza l'usuale manipolazione della torcia stessa.

VANTAGGI

- Maggiore penetrazione
- Cordone di saldatura largo e ben spianato
- Maggiore velocità di saldatura
- Basso apporto termico e minori distorsioni nei pezzi saldati
- Minori incisioni laterali e migliore finitura dei lembi
- Tecnica di saldatura semplice senza alcuna manipolazione della torcia
- Minore consumo di materiali di apporto e gas di protezione
- Minore emissione di fumi

APPLICAZIONI

- Saldatura in posizione di spessori medio-grandi
- Saldatura di giunti ad angolo
- Carpenteria media e pesante
- Produzione di lavoro e trasporto pesanti
- Cantieri navali
- Costruzione di vagoni ferroviari
- Serbatoi e contenitori di grandi dimensioni





TREO / TREOSTAR PULSE

PRESTAZIONI DI SALDATURA SOPRA OGNI ASPETTATIVA



TREO



TREOSTAR PULSE

TREO sono saldatrici ad inverter multi-processo (MIG/MAG, MMA e TIG "Lift") con alimentazione monofase ed ottime prestazioni in saldatura.

TREOSTAR PULSE permette la saldatura anche in MIG con arco PULSATO e DOPPIO PULSATO.

TREO, dotato di una interfaccia operatore più semplice, e **TREOSTAR PULSE** permettono saldature di alta qualità su tutti i materiali ed in particolare su acciaio inox, alluminio ed acciaio zincato, riducendo al minimo le rilavorazioni dovute alla presenza di spruzzi di saldatura.

Innovativi, versatili, leggeri, facili da trasportare ed usare, gli impianti **TREO** e **TREOSTAR PULSE** sono prodotti di altissimo livello tecnologico, assolutamente insostituibili per tutti i lavori di manutenzione interna ed esterna, in carrozzeria, in agricoltura e nei piccoli interventi di carpenteria leggera.



VISION.ARC

vision.PULSE

dual.PULSE

- Saldatrici sinergiche multi-processo
- Ottime prestazioni di saldatura
- Grande versatilità e facilità di trasporto

TREO / TREOSTAR PULSE CARATTERISTICHE

- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate secondo il tipo di materiale, gas e diametro filo utilizzati
- Semplicità di utilizzo con facile selezione e richiamo dei parametri di saldatura
- Inversione di polarità di serie per la saldatura con e senza gas dei più comuni fili animati
- Protezione plastica del pannello di controllo
- Tasto "Smart PROGRAM" per la selezione immediate dei programmi
- Traina-filo professionale con rulli di Ø 37mm
- Rulli a doppia cava sostituibili senza l'uso di utensili
- Funzione "Energy saving" che attiva il ventilatore solo quando necessario (Treostar Pulse)
- Possibilità di usare bobine di filo di diametro 300mm con apposito adattatore (optional)



TREOSTAR PULSE



| DATI TECNICI | | TREO 181 | | | TREOSTAR 2000 PULSE | | |
|--|-------------|--|-----------|-----------|--|-----------|-----------|
| | | MIG/MAG | TIG | MMA | MIG/MAG | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +10% -10% | | 230 | | 230 | | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | KVA | 8,2 | 6,4 | 7,4 | 10,1 | 6,3 | 9,4 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | | 16 | | 16 | | |
| Fattore di Potenza /cos Φ | | | 0,67/0,99 | | 0,64/0,99 | | |
| Rendimento | | | 0,82 | | 0,80 | | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | | 80 | | 60 | | |
| Campo di regolazione | A | 15 - 180 | 10 - 180 | 10 - 160 | 10 - 200 | 5 - 175 | 10 - 175 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 75 | 75 | 75 | 100 | 100 | 90 |
| | A 60 % | 100 | 100 | 100 | 115 | 115 | 110 |
| | A X % | 180 (15%) | 180 (15%) | 150 (15%) | 200 (15%) | 175 (20%) | 175 (10%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,2 | - | - | 0,6 - 1,2 | - | - |
| Bobina | Ø mm | 200max (300*) | - | - | 200max (300*) | - | - |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | | | 23 S | | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 500 X 220 X 425 | | | 500 X 220 X 425 | | |
| Peso | Kg | 14,5 | | | 16 | | |

* optional



031162 + 420430 - Kit adattatore e copri-bobina per bobine Ø 300 mm/15 kg



234929 - Carrello VT101 per generatore e bombola



TREO 181



TREOSTAR PULSE

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | TREO 181 | TREOSTAR 2000 PULSE |
|---|--|----------|---------------------|
| GENERATORI CON TORCIA | | | |
| 003852 | Generatore TREO 181 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; con Torcia CEA C 15 3m CEA torcia, 16 mm ² / 3 m Cavo massa e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm | ● | |
| 003876 | Generatore TREOSTAR 2000 PULSE 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; con Torcia CEA C 25 3m, cavo di massa 16 mm ² / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm | | ● |
| GENERATORI SENZA TORCIA | | | |
| 003851 | Generatore TREO 181 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; cavo di massa 16 mm ² / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm | | |
| 003875 | Generatore TREOSTAR 2000 PULSE 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità, cavo di massa 16 mm ² / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm | | |
| KIT PER SALDATURA ALLUMINIO | | | |
| 031145 | Kit per Alluminio per C 25 3 m composto da: guaina in carbon teflon e rullo per filo Ø 0,8 / 1,0 TORCE MIG/MAG | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | | |
| 020459 | Torcia CEA CX 251/4 4 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | | |
| 020421 | Torcia CEA C 25/3 3 m per filo Ø 0,6/1,0 | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | |
| 020558 | Torcia RTX 174 4 m - 140 A 35% | | |
| CARRELLI | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | |
| RIDUTTORI GAS | | | |
| 020855 | Riduttore senza flussometro 2 manometri | ● | ● |
| RETROFIT PER BOBINE Ø 300 MM - 15 KG | | | |
| 031162 | Kit adattatore per bobina Ø 300 mm | | |
| 420430 | Copribobina completo per TR2 e TR4 | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | |
| OPTIONAL | | | |
| 460281 | Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | |
| 201752 | Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm ² | | |
| | TREOSTAR 181 Impianto completo con torcia | ● | |
| | TREOSTAR 2000 PULSE Impianto completo con torcia | | ● |



SMART / SMARTCAR PULSE

NUOVO DESIGN PER UNA INNOVATIVA SALDATRICE COMPATTA



SMART



SMARTCAR PULSE

SMART sono i nuovi generatori compatti MIG/MAG con regolazione manuale convenzionale dei parametri, mentre **SMARTCAR PULSE** sono i nuovi generatori sinergici multiprocesso per la saldatura in MIG/MAG, MMA e TIG con Lift* caratterizzati da un design innovativo e user-friendly.

SMART e **SMARTCAR PULSE** combinano ergonomia e facilità d'uso con un'incredibile qualità di saldatura. Il loro arco preciso e stabile in tutte le situazioni li rende inoltre perfetti per tutte le applicazioni di saldatura qualificate, in particolare nella lavorazione della lamiera, nel settore della riparazione della carrozzeria, nell'agricoltura e nella manutenzione.

SMARTCAR PULSE, grazie al controllo sinergico e alle funzioni Pulse e Dual Pulse, garantisce prestazioni di alta qualità su tutti i materiali e in particolare su acciaio inox, zincato e alluminio, riducendo al minimo gli interventi di rilavorazione causati da schizzi di saldatura.

SMART / SMARTCAR PULSE CARATTERISTICHE

- Porta-bobina e gruppo di alimentazione filo posizionati nella parte superiore del generatore in posizione ergonomica
- Possibilità di utilizzare bobine di filo fino a Ø 300 mm
- Finestra di ispezione del filo nel coperchio della bobina
- Meccanismo di alimentazione professionale a doppia cava con 4 rulli di grande diametro
- Funzione "Energy saving" per azionare la ventola di raffreddamento solo quando necessario
- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, gas e filo (*)
- Facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura (*)
- Pannello di controllo protetto da protezione plastica (*)

(*) Solo per SMARTCAR PULSE



SMARTCAR PULSE



vision.PULSE

dual.PULSE

- Design pratico e innovativo
- Migliore ergonomia
- Eccellente qualità di saldatura

PROCESSO DI SALDATURA SPECIALE
incluso in SMARTCAR 305 PULSE



vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico



| DATI TECNICI | SMART | | | SMARTCAR PULSE | | | | |
|--|----------------|-----------------|-----------|--|-----------|-----------|------------------------------|-----------|
| | 200 MIG/MAG | 300 MIG/MAG | | 205 TIG | MMA | MIG/MAG | 305 TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +10% -10% | 230 | - | 230 | | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +15% -15% | - | 400 | - | | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 10,1 | 13,3 | 10,1 | 6,3 | 9,4 | 13,3 / 11,9 PULSE | 11,6 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 16 | 16 | 16 | | | 16 | |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,64/0,99 | 0,75/0,99 | 0,64/0,99 | 0,64/0,99 | 0,64/0,99 | 0,75/0,99 0,73/0,99 PULSE | 0,69/0,99 |
| Rendimento | | 0,80 | 0,86 | 0,80 | | | 0,86 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 200 | 10 - 300 | 10 - 200 | 5 - 175 | 10 - 175 | 10 - 300 10 - 270 PULSE | 5 - 300 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 100 | 180 | 100 | 100 | 90 | 180 | 180 |
| | A 60 % | 115 | 200 | 115 | 115 | 110 | 200 | 200 |
| | A X % | 200 (15%) | 300 (30%) | 200 (15%) | 175 (20%) | 175 (10%) | 300 (30%) 270 (30%) PULSE | 300 (30%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,2 | 0,6 - 1,2 | 0,6 - 1,2 | - | - | 0,6 - 1,2 | - |
| Bobina | Ø mm | 300 | 300 | 300 | - | - | 300 | - |
| Norme di riferimento | | | | EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S] | | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 960 x 420 x 885 | | 960 x 420 x 885 | | | 960 x 420 x 885 | |
| Peso | Kg | 38,5 | 40 | 38,5 | | | 40 | |



SMART



SMARTCAR PULSE



Meccanismo di alimentazione professionale a doppia scanalatura con 4 rulli



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | SMART | | SMARTCAR PULSE | |
|---|--|-------|-----|----------------|-----|
| | | 200 | 300 | 205 | 305 |
| GENERATORI | | | | | |
| 007251 | Generatore SMART 200 230V-1 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm | ● | | | |
| 007260 | Generatore SMART 300 400V-3 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm | | ● | | |
| 007253 | Generatore SMARTCAR 205 PULSE 230V-1 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm | | | ● | |
| 007265 | Generatore SMARTCAR 305 PULSE 400V-3 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm (*) | | | | ● |
| (*) I processi Vision.COLD ed ECP sono forniti come standard | | | | | |
| Tutte le Smartcar sono fornite di serie con 4 rulli per filo da Ø 0,8/1,0 | | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | ● | ● | ● | ● |
| 020459 | Torcia CEA CX 251/4 4 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | | | | |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m per filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | |
| Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG | | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239618 | Cavo di massa con pinza 25 mm ² / 3 m | ● | | ● | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | | ● | | ● |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020855 | Riduttore senza flussometro 2 manometri | ● | ● | ● | ● |
| OPTIONAL | | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 031124 | TS1 - Kit supporto torcia | | | | |
| 460286 | Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | | | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | | | |
| | Impianto completo SMART 200 con torcia raffreddato ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo SMART 300 con torcia raffreddato ad aria | | ● | | |
| | Impianto completo SMARTCAR 205 PULSE con torcia raffreddato ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo SMARTCAR 305 PULSE con torcia raffreddato ad aria | | | | ● |



COLDMASTER NOVITÀ

LA SCELTA MIGLIORE PER SALDARE STRUTTURE LEGGERE IN ACCIAIO



COLDMASTER è il nuovo generatore sinergico multiprocesso per la saldatura MIG/MAG, MMA e TIG con modalità "Lift", caratterizzato da un' impressionante stabilità dell'arco in applicazioni a basso apporto termico.

COLDMASTER combina ergonomia e una straordinaria stabilità dell'arco in ogni posizione. Questo rende **COLDMASTER** imbattibile per qualsiasi saldatura su acciaio e acciaio inossidabile ogni volta che è necessario un controllo estremo dell'arco freddo.

Alcune delle applicazioni più comuni per questa nuova soluzione di saldatura sono gli spessori ridotti, la saldatura verticale discendente e la saldatura a basso apporto termico.

COLDMASTER è perfetto per tutte le applicazioni di saldatura qualificate, in particolare nella lavorazione della lamiera, nel settore della riparazione di carrozzerie automobilistiche, nell'agricoltura e nella manutenzione.



- Prestazioni di saldatura ad alta velocità
- Apporto termico estremamente basso
- Eccellente qualità di saldatura su giunti aperti con gap

COLDMASTER CARATTERISTICHE

- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, gas e filo
- Facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura
- Protezione plastica del pannello di controllo
- Accesso rapido a 16 programmi di saldatura preimpostati (JOB-P)
- Porta-bobina e gruppo di alimentazione filo posizionati nella parte superiore del generatore in posizione ergonomica
- Possibilità di utilizzare bobine di filo fino a Ø 300 mm
- Finestra di ispezione del filo nel coperchio della bobina
- Meccanismo trainafilo professionale con 4 rulli a doppia cava di grande diametro
- Funzione "Energy saving" per azionare la ventola di raffreddamento solo quando necessario

PROCESSI SPECIALI DI SALDATURA Standard inclusi




vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico



vision.SPEEDCOLD
Per saldatura ad alta velocità con basso apporto termico



| DATI TECNICI | | COLDMASTER | | |
|--|-------------|---|------------|-----------|
| | | MIG/MAG | 301 TIG | MMA |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +15% -15% | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 13,3 | 11,6 | 11,9 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | | 16 | |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,75/0,99 | 0,69/0,99 | 0,75/0,99 |
| Rendimento | | | 0,86 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 60 | 60 | 60 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 300 | 5 - 300 | 10 - 250 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 180 | 180 | 180 |
| | A 60 % | 200 | 200 | 200 |
| | A X % | 300 (30%) | 300 (30%) | 250 (35%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,2 | - | - |
| Bobina | Ø mm | 300 | - | - |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 •  | | |
| Grado di protezione | IP | 23 S | | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 960 x 420 x 885 | | |
| Peso | Kg | 40 | | |



CEA COLDMASTER interfaccia



Meccanismo trainafilo professionale con 4 rulli a doppia cava di grande diametro



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | COLDMASTER 301 |
|--|--|-------------------|
| GENERATORI CON TORCIA | | |
| 007270 | Generatore COLDMASTER 301 400 V - trifase con 4 rulli (Ø 0,8 / 1,0) per filo Ø 300 mm <i>I processi vision.COLD, vision.SPEEDCOLD e ECP sono forniti come standard</i> <i>Tutte le Coldmaster sono fornite di serie con 4 rulli per filo da Ø 0,8/1,0</i> | ● |
| TORCE MIG/MAG | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3m filo Ø 0,6/1,0 C02 260A @60% / Mix 200A @60% | ● |
| 020459 | Torcia CEA CX 251/4 4m filo Ø 0,6/1,0 C02 260A @60% / Mix 200A @60% | |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60% | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4 m - 180 A 35% | |
| CAVO MASSA | | |
| 239601 | 35 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● |
| RIDUTTORI GAS | | |
| 020855 | Riduttore con 2 manometri | ● |
| OPTIONAL | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | |
| 031124 | TS1 - Supporto torcia | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | |
| | Impianto completo COLDMASTER 301 con torcia raffreddato ad aria | ● |



YARD MOBILE PULSE NOVITÀ

UN PASSO AVANTI NELLA SALDATURA IN CANTIERE



YARD MOBILE PULSE rappresenta la soluzione ideale per la saldatura sul campo, dove la portabilità e la manovrabilità per l'operatore sono essenziali per coprire l'intera area di lavoro.

YARD MOBILE PULSE è una gamma di generatori di saldatura multiprocesso compatti, leggeri e portatili, dotati di serie dell'interfaccia X VISION per il controllo totale di tutti i parametri di saldatura.

YARD MOBILE PULSE, grazie a Pulse e Dual Pulse, garantisce eccellenti prestazioni nella saldatura di acciaio inossidabile, alluminio e lamiera zincata, riducendo notevolmente qualsiasi rilavorazione causata da spruzzi.

YARD MOBILE PULSE è adatto per cantieri navali, edilizia, manutenzione, riparazione e lavori di fabbricazione leggera.



PESO TOTALE <25kg BOBINA INCLUSA

VISION.ARC
vision.PULSE
dual.PULSE

- Interfaccia pannello LCD X Vision
- Ultracompatto, leggero e potente
- Perfetto per la saldatura in cantiere
- Controllo multiprocesso e sinergico

YARD MOBILE PULSE CARATTERISTICHE

- Generatori multi-processo: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG Sinergico e Manuale - MIG Pulsato - Doppio Pulsato
- Display di controllo X Vision con encoder "TWO CLICK KNOB"
- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, gas e filo
- Funzione di inversione di polarità integrata per i fili più comuni con o senza gas
- Adatto per bobine di filo Ø 200 mm
- Meccanismo trainafile professionale con 4 rulli a doppia cava Ø 37 mm
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento della fonte di alimentazione solo quando necessario
- Controllo iniziale e finale del cratere
- Possibilità di utilizzare torce Up/Down e Digitorch con display
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente la saldatrice con chiave di accesso tramite password
- Luce led nel vano trainafile

PROCESSI SPECIALI DI SALDATURA Standard inclusi

vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico

vision.ULTRASPEED
Per saldare spessori medio piccoli con una velocità molto più elevata



| DATI TECNICI | | YARD MOBILE 206 PULSE XV | | | YARD MOBILE 306 PULSE XV | | |
|--|-------------|--------------------------|--|-----------|------------------------------|-----------------|-----------|
| | | MIG/MAG | TIG | MMA | MIG/MAG | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +15% -15% | | 230 | | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +15% -15% | | - | | | 400 | |
| Potenza assorbibile @ I ₂ Max | kVA | 6 | 4,6 | 7,1 | 13,3/11,9 PULSE | 11,6 | 11,9 |
| Fusibile ritardato (I _{er}) | A | | 16 | | | 16 | |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,98/0,99 | 0,98/0,99 | 0,98/0,99 | 0,75/0,99 0,73/0,99 PULSE | 0,69/0,99 | 0,75/0,99 |
| Rendimento | | | 0,84 | | | 0,86 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 45 | 45 | 45 | 60 | 60 | 60 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 200 | 5 - 200 | 10 - 200 | 10 - 300 10 - 270 PULSE | 5 - 300 | 10 - 250 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 105 | 105 | 105 | 180 | 180 | 180 |
| | A 60 % | 140 | 140 | 140 | 200 | 200 | 200 |
| | A X % | 200 (25%) | 200 (25%) | 200 (25%) | 300 (30%) 270 (30%) PULSE | 300 (30%) | 250 (35%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,2 | - | - | 0,6 - 1,2 | - | - |
| Bobina | Ø mm | 200 | - | - | 200 | - | - |
| Norme di riferimento | | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | | | |
| Grado di protezione | IP | | 23 S | | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | | 625 x 305 x 360 | | | 625 x 305 x 360 | |
| Peso | Kg | | 19 | | | 19,5 | |



Meccanismo traina-filo professionale con 4 rulli a doppia cava



Design ultracompatto per bobine da 200 mm



Display di controllo X VISION

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | YARD MOBILE | |
|---|---|--------------|--------------|
| | | 206 PULSE XV | 306 PULSE XV |
| GENERATORI CON TORCIA | | | |
| 005008 | Generatore YARD MOBILE 206 PULSE XV 230V - monofase per filo Ø 200 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 | ● | |
| 004788 | Generatore YARD MOBILE 306 PULSE XV 400V - trifase per filo Ø 200 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 <i>I processi vision.COLD, vision.ULTRASPEED e ECP sono forniti come standard</i> | | ● |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | |
| 030866 | Kit alluminio di rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,0) | | |
| 030867 | Kit alluminio di rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,2) | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | |
| 030826 | Kit per filo animato con rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,0) e kit ingranaggi per fili animati | | |
| 030827 | Kit per filo animato con rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,2) e kit ingranaggi per fili animati | | |
| TORCE MIG/MAG | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3m filo Ø 0,6/1,0 C02 260A @60% / Mix 200A @60% | ● | ● |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60% | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4m - 180 A 35% | | |
| CARRELLI | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, raffreddamento e cilindro | ● | ● |
| 031177 | Piastra di supporto per MOBILE montato su VT 101 | ● | ● |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | |
| 449466 | Piastra di supporto per MOBILE montato su CT 401 | | |
| 031007 | Kit ruote WK 2 extra-large | | |
| CAVO MASSA | | | |
| 239601 | 35 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ● |
| RIDUTTORI GAS | | | |
| 020855 | Riduttore con 2 manometri | ● | ● |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | | |
| RETROFIT PER BOBINE DA Ø 300mm | | | |
| 031176 | Kit di retrofit adattatore per bobine di filo Ø 300 mm | | |
| 420430 | Copribobina completo per TR2 e TR4 | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | |
| OPTIONAL | | | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | |
| 201752 | Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm ² | | |
| | Impianto completo YARD MOBILE 206 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria | ● | |
| | Impianto completo YARD MOBILE 306 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria | | ● |



MOBILE / MOBILE PULSE

NOVITÀ

IL MEGLIO PER LA SALDATURA MULTIPROCESSO PORTATILE E VERSATILE



MOBILE



MOBILE PULSE

Potenti saldatrici delle dimensioni di un trainafile: questa è la principale peculiarità della serie **MOBILE / MOBILE PULSE**.

Questi innovativi generatori sinergici e multiprocesso sono ideali per la saldatura MIG/MAG, MMA e TIG con modalità "Lift". **MOBILE PULSE**, grazie ai processi Pulse e Dual Pulse, garantiscono prestazioni di alta qualità su tutti i materiali ed in particolare su acciaio inossidabile, zincato ed alluminio. Questo riduce al minimo qualsiasi rilavorazione causata da spruzzi di saldatura.

Versatili, facili da trasportare e intuitive, le saldatrici **MOBILE PULSE** sono dotate di serie dell'interfaccia X VISION per il controllo totale di tutti i parametri di saldatura.

Le saldatrici **MOBILE / MOBILE PULSE**, grazie alla loro concezione altamente tecnologica e alle elevate prestazioni di saldatura, sono ideali per lavori in loco, lavori di manutenzione, riparazioni di carrozzerie e lavori di fabbricazione leggera.



VISION.ARC

vision.PULSE

dual.PULSE

- Pannello LCD X Vision (MOBILE PULSE)
- Ultracompatto, leggero e potente
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo multiprocesso e sinergico

MOBILE PULSE CARATTERISTICHE

- Generatori multiprocesso: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG (MOBILE) - Pulse MIG - DUAL Pulse MIG (MOBILE PULSE)
- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale, gas e filo utilizzati
- Display di controllo LCD X Vision con encoder "TWO CLICK KNOB" (MOBILE PULSE)
- Selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura intuitivi e facili da usare
- Funzione di inversione di polarità integrata per i fili più comuni con e senza gas
- Alloggiamento per bobina filo fino a Ø 300 mm
- Meccanismo trainafile professionale con 4 rulli a doppia cava da Ø 37 mm
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento solo quando necessario
- Controllo iniziale e finale del cratere
- Possibilità di utilizzare torce Up/Down e Digitorch con display
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente la saldatrice con chiave di accesso tramite password
- Luce led nel vano ingranaggi del motore

PROCESSI SPECIALI DI SALDATURA

Standard inclusi in:
MOBILE 206 / 306 PULSE XV
MOBILE 301

vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico

vision.ULTRASPEED
Per saldare spessori medio piccoli con una velocità molto più elevata



| DATI TECNICI | | MOBILE 201 / MOBILE 206 PULSE XV | | | MOBILE 301 / MOBILE 306 PULSE XV | | |
|--|-------------|----------------------------------|-----------------|-----------|--|-----------------|-----------|
| | | MIG/MAG | TIG | MMA | MIG/MAG | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +15% -15% | | 230 | | | | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +15% -15% | | - | | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 6 | 4,6 | 7,1 | 13,3/11,9 PULSE | 11,6 | 11,9 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | | 16 | | | 16 | |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,98/0,99 | 0,98/0,99 | 0,98/0,99 | 0,75/0,99 0,73/0,99 PULSE | 0,69/0,99 | 0,75/0,99 |
| Rendimento | | | 0,84 | | | 0,86 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 45 | 45 | 45 | 60 | 60 | 60 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 200 | 5 - 200 | 10 - 200 | 10 - 300 10 - 270 PULSE | 5 - 300 | 10 - 250 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 105 | 105 | 105 | 180 | 180 | 180 |
| | A 60 % | 140 | 140 | 140 | 200 | 200 | 200 |
| | A X % | 200 (25%) | 200 (25%) | 200 (25%) | 300 (30%) 270 (30%) PULSE | 300 (30%) | 250 (35%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,2 | - | - | 0,6 - 1,2 | - | - |
| Bobina | Ø mm | 300 | - | - | 300 | - | - |
| Norme di riferimento | | | | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | |
| Grado di protezione | IP | | 23 S | | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | | 640 x 325 x 400 | | | 640 x 325 x 400 | |
| Peso | Kg | | 19,5 | | | 20 | |



Meccanismo trainafilo professionale con 4 rulli a doppia cava



Carrello CT 401 per generatore e bombola gas. Versione raffreddata disponibile solo con MOBILE 3Ph



Interfaccia MOBILE 201 / 301



Display di controllo X VISION

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MOBILE 201 | MOBILE 206 PULSE XV | MOBILE 301 | MOBILE 306 PULSE XV |
|---|--|------------|---------------------|------------|---------------------|
| | | ARIA | ARIA | ARIA ACQUA | ARIA ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 005001 | Generatore MOBILE 201 230V monofase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 | ● | | | |
| 005006 | Generatore MOBILE 206 PULSE XV 230V monofase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 (*) | | ● | | |
| 004786 | Generatore MOBILE 301 400V trifase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 (*) | | | ● | ≈ |
| 004781 | Generatore MOBILE 306 PULSE XV 400V trifase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 (*) <i>(*) I processi vision.COLD, vision.ULTRASPEED e ECP sono forniti come standard</i> | | | | ● ≈ |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 030866 | Kit alluminio di rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,0) | | | | |
| 030867 | Kit alluminio di rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,2) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030826 | Kit per filo animato con rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,0) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| 030827 | Kit per filo animato con rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,2) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| 030828 | Kit per filo animato con rulli TWIN a scanalatura singola (Ø: 1,6) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3m filo Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60% | ● | ● | ● | ● |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | ● | ● | ● | ● |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | ● | ● | ● | ● |
| 021015 | CEA Digitorch DXH 302/4-D 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | ● | ● | ● | ● |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4 m 180 A 35% | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400V | ● | ● | ● | ● |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | ● | ● | ● | ● |
| CARRELLI | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, raffreddamento e cilindro | ● | ● | ● | ● |
| 031177 | Piastra di supporto per MOBILE montato su VT 101 | ● | ● | ● | ● |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | ● | ● | ● | ● |
| 449466 | Piastra di supporto per MOBILE montato su CT 401 | ● | ● | ● | ● |
| 031168 | Piastra di supporto per HRX 52 montato su CT 401 | ● | ● | ● | ● |
| 344013 | Kit BOX accessori per MOBILE (da ordinare solo con HRX 52) | ● | ● | ● | ● |
| 031007 | Kit ruote WK 2 extra-large | ● | ● | ● | ● |
| CAVO MASSA | | | | | |
| 239601 | 35 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ● | ● | ● |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020855 | Riduttore con 2 manometri | ● | ● | ● | ● |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ● | ● | ● |
| OPTIONAL | | | | | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola, martellina e schermo | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 201752 | Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm ² | | | | |
| | Impianto completo MOBILE 201 con torcia raffreddata ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo MOBILE 206 PULSE XV con torcia raffreddata ad aria | | ● | | |
| | Impianto completo MOBILE 301 con torcia raffreddata ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo MOBILE 301 con torcia raffreddata ad acqua | | | ● | |
| | Impianto completo MOBILE 306 PULSE XV con torcia raffreddata ad aria | | | | ● |
| | Impianto completo MOBILE 306 PULSE XV con torcia raffreddata ad acqua | | | | ● |



CONVEX / CONVEX PULSE

NOVITÀ

OTTIME SALDATRICI
PER SALDATORI
PROFESSIONISTI



CONVEX



CONVEX PULSE

CONVEX e **CONVEX PULSE** sono generatori compatti multiprocesso per la saldatura MIG/MAG, MMA e TIG con modalità "Lift". Tecnicamente all'avanguardia, robusti e facili da usare, offrono un'eccellente qualità di saldatura in MIG/MAG e, solo per i modelli CONVEX PULSE, anche in PULSED MIG e in DUAL PULSE.

Le saldatrici **CONVEX** e **CONVEX PULSE** consentono anche agli operatori meno esperti di regolare facilmente tutti i parametri di saldatura in modo intuitivo. Una volta selezionato il programma desiderato, il controllo di saldatura determina automaticamente i parametri migliori in base al tipo di materiale, al diametro del filo e al gas.

Questi generatori rappresentano la scelta migliore in tutti i settori industriali e tutte le applicazioni qualificate che richiedono alta precisione e ripetibilità dei risultati di saldatura, in particolare nella lavorazione leggera e nella riparazione di carrozzerie.



- Semplice, potente e compatto
- Multiprocesso con ottime prestazioni
- Processi di saldatura speciali a richiesta



CONVEX / CONVEX PULSE CARATTERISTICHE

- Generatori multiprocesso: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG sinergico e manuale e per CONVEX PULSE: MIG PULSATO e DUAL PULSE
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate
- Tasto PROGRAM intelligente per selezionare rapidamente qualsiasi programma
- Alloggiamento per bobine di filo fino a Ø 300 mm
- Posizione elevata del connettore della torcia con uscita inclinata per ottimizzare il flusso del filo di saldatura
- Meccanismo trainafilo con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento preciso e costante del filo
- Rulli a doppia scanalatura sostituibili senza attrezzi
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento della fonte di alimentazione e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente la saldatrice con chiave di accesso tramite password
- Copertura di protezione del rack di controllo
- Controllo iniziale e finale del cratere
- Finestre di ispezione nello sportello dal lato della bobina



BURN-BACK CONTROL

Al termine della saldatura, in ogni condizione e con qualsiasi materiale, il controllo digitale assicura un taglio perfetto del filo evitando la formazione della classica e indesiderata "pallina", garantendo così una corretta riaccensione dell'arco.



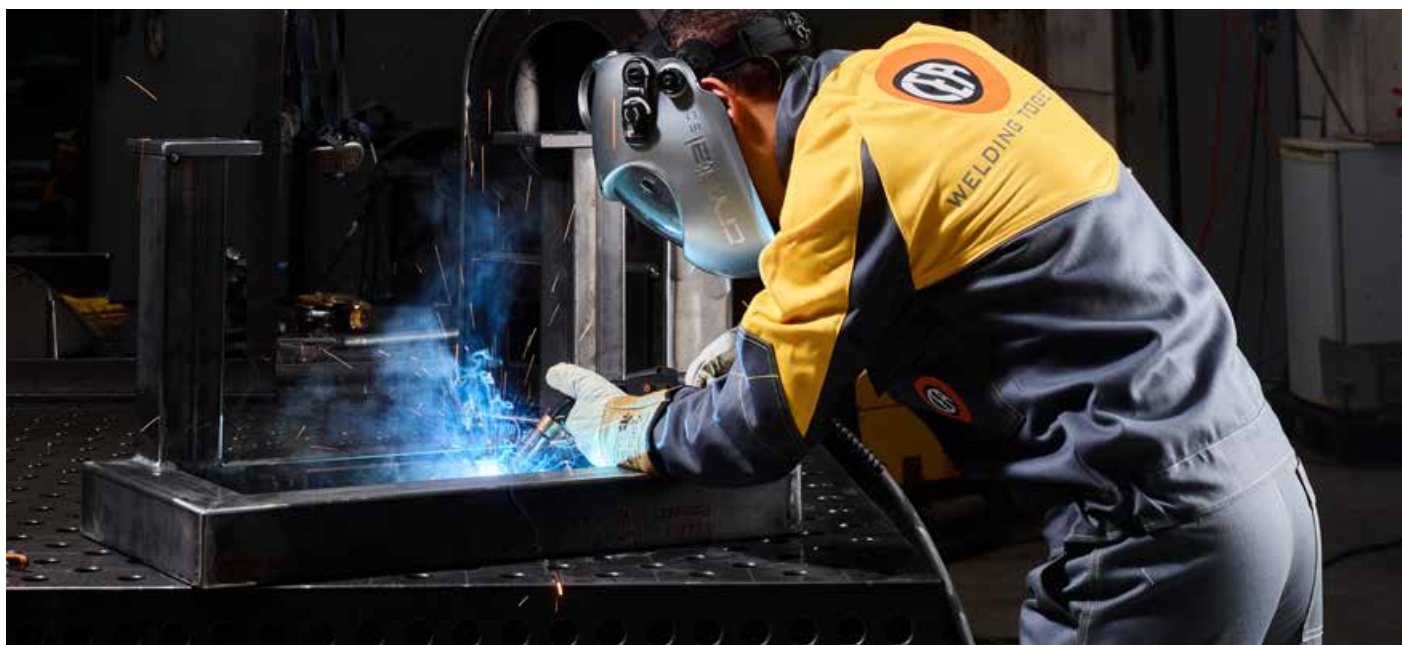
WSC - WIRE START CONTROL

Il controllo dell'innesco dell'arco WSC previene le incollature del filo al pezzo da saldare o all'ugello della torcia assicurando inneschi sempre pronti, precisi e "morbidi".

DUAL-PULSED (CONVEX PULSE)

La doppia pulsazione permette di ridurre ulteriormente l'apporto termico riducendo le deformazioni e assicurando cordoni di saldatura di elevata estetica con finiture paragonabili a quelle ottenibili con la saldatura tipo TIG. La saldatura Dual-Pulse è particolarmente indicata nella saldatura dell'alluminio e dell'acciaio inossidabile.





CONVEX PULSE DISPONIBILI IN DUE VERSIONI: STANDARD e PREMIUM

I modelli CONVEX PULSE sono disponibili nelle configurazioni STANDARD, studiate per le applicazioni di saldatura più comuni, e PREMIUM, dotate anche degli innovativi processi di saldatura vision.COLD e vision.ULTRASPEED, dedicati a chi vuole una saldatrice con performance di livello superiore e con la massima flessibilità su ogni materiale.

PACCHETTO STANDARD

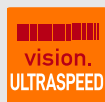
Fornite di serie con:
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi

PACCHETTO PREMIUM

Fornite di serie con:
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutil - Basic - Metal) Duplex - Super Duplex



vision.COLD
per saldatura MIG/MAG
con basso apporto
termico



vision.ULTRASPEED
per saldare spessori medio
piccoli con una velocità molto
più elevata



ECP
Extra Curve Package

| DATI TECNICI | | CONVEX | CONVEX PULSE |
|--|-------------|---------------------------------------|-----------------|
| | | 351 | 355 |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +10% -10% | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 19,7 | 19,7 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 20 | 20 |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,64/0,99 | 0,64/0,99 |
| Rendimento | | 0,88 | 0,88 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 63 | 63 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 350 | 10 - 350 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 250 | 250 |
| | A 60 % | 280 | 280 |
| | A 30 % | 350 | 350 |
| Fili | ∅ mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Bobina | ∅ mm | 300 | 300 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10 | |
| Grado di protezione | IP | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 725 x 310 x 525 | 725 x 310 x 525 |
| Peso | Kg | 43 | 43 |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | CONVEX 351 | | CONVEX 355 PULSE | |
|--|--|------------|-------|------------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 004641 | Generatore CONVEX 351 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 | ● | ≈ | | |
| 004826 | Generatore CONVEX 355 PULSE 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 <i>I Modelli Standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i> | | | ● | ≈ |
| PREMIUM VERSION - GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 004826PR | Generatore CONVEX 355 PULSE PREMIUM 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 <i>I Modelli Premium sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED ed ECP</i> | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 030895 | Kit Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 | | | | |
| 030897 | Kit Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 | | | | |
| 030899 | Kit Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030829 | Kit per Filo Animato con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø 1,0/1,2) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| 030821 | Kit per Filo Animato con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø 1,2/1,6) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | ● | / | ● | / |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | / | | / |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | / | ≈ | / | ≈ |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | / | / | / | / |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4m filo Ø0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100%/Mix 250A @100% | / | / | / | / |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4 m - 180 A 35% | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400V | / | ≈ | / | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | / | ≈ | / | ≈ |
| CARRELLI | | | | | |
| 031008 | WK 3 kit ruote Extra Large per generatori (senza bombola di gas) | | | | |
| 234907 | Carrello di trasporto CT 46 | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 rulli per generatore, raffreddamento e cilindro (e autotrasformatore) | | | | |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 per generatore, bombola e autotrasformatore | | | | |
| 344015 | Kit contenitore accessori BK1 | | / | | / |
| CAVO MASSA | | | | | |
| 239603 | 50 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020855 | Riduttore con 2 manometri | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | | | | |
| OPTIONAL | | | | | |
| 031132 | TS2 - Kit supporto torcia | | | | |
| 353486 | DFX5 - Filtro antipolvere per DIGITECH e MATRIX X 400 / X 500 | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 020340 | Autotrasformatore A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 fasi | | | | |
| 460262 | Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola, martellina e schermo | | | | |
| | Impianto completo CONVEX 351 con torcia raffreddata ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo CONVEX 351 con torcia raffreddata ad acqua | | ≈ | | |
| | Impianto completo CONVEX 355 PULSE con torcia raffreddata ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo CONVEX 355 PULSE con torcia raffreddata ad acqua | | | | ≈ |



Convex / Convex Pulse con carrello CT46 e kit box accessori BK1



DOGMA / DOGMA PULSE

THE FIRST - THE GAME CHANGER



DOGMA è un impianto di saldatura di nuova concezione, realmente unico nel suo genere nel mercato dei MIG compatti multi-processo.

DOGMA, con il suo design rivoluzionario, rompe con la tradizione.

DOGMA nasce tenendo il comfort del saldatore al centro del suo sviluppo e mantenendo la qualità distintiva dei prodotti CEA: ogni sua caratteristica è volta a ridurre i tempi di preparazione e semplificare le attività dell'operatore per una maggiore soddisfazione e conseguenti migliori risultati.

DOGMA è unico ed ineguagliabile nella sua capacità di combinare un design ergonomico con le eccellenti caratteristiche di saldatura del suo controllo d'arco preciso e stabile. Questo rende DOGMA perfetto per tutte le applicazioni di saldatura qualificate e in tutti i settori industriali.

DOGMA sono dotate di serie della nuova interfaccia X VISION, semplice e completa, per il controllo e il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura.

DOGMA permette di saldare in MIG/MAG sinergico, TIG Lift e MMA. DOGMA è disponibile anche nella versione DOGMA PULSE con processi di saldatura MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato aggiuntivi.



- Innovativo, unico, impareggiabile
- Eccezionale qualità di saldatura
- Nuovo livello di ergonomia



BREVETTO:
102023000015741



DOGMA DESIGN INNOVATIVO

- Bobina di filo facile da caricare grazie alla posizione ergonomica frontale superiore del supporto della bobina
- Facile controllo ed inserimento del filo di saldatura nel meccanismo di trascinamento grazie alla sua alta posizione frontale
- Grande visibilità frontale del vano traina-filo e del pannello controllo
- Pannello di controllo in posizione frontale inclinata
- Lo sviluppo verticale dell'apparecchiatura consente di risparmiare spazio e superficie
- Posizione elevata del connettore della torcia con uscita inclinata per ottimizzare lo scorrimento del filo di saldatura
- Scomparto per i rulli di trascinamento accanto al meccanismo di alimentazione del filo per una rapida sostituzione
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrato nel generatore (versione W)



**BOBINA FACILE
DA CARICARE**



**ATTACCO TORCIA
INCLINATO**



**GRANDE VISIBILITÀ
FRONTALE**



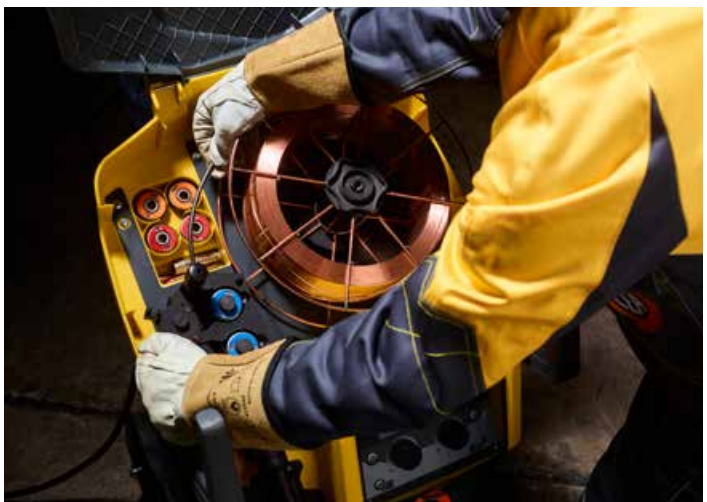
**PICCOLO INGOMBRO
IN PIANTA**



DOGMA CARATTERISTICHE

- Generatori multi-processo: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG Sinergico e Manuale e per DOGMA PULSE anche MIG Pulsato e Doppio Pulsato
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate
- Traina-filo con 4 rulli di grande diametro per un azionamento preciso e costante del filo
- Rulli a doppia cava sostituibili senza alcun utensile
- Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura tramite password
- Inversione di polarità di serie per la saldatura dei più comuni fili animati con e senza gas (DOGMA 272 /276)





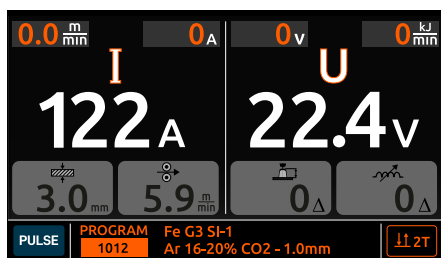
X VISION CONTROL DISPLAY

Display di controllo X Vision con encoder "TWO CLICK KNOB" per la preimpostazione e il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

- Interfaccia intuitiva
- Modalità di saldatura "ciclo"
- Memorizzazione e richiamo dei programmi di saldatura personalizzabili
- Possibilità di copiare facilmente i "job" (impostazioni di saldatura) da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica d'impostazione avanzata



MODALITA' SALDATURA



MODALITA' IMPOSTAZIONE

| | | | | | |
|----------|---------------|-----------------------|-------|-----|------|
| MATERIAL | Fe G3 Si-1 | | | | |
| DIAMETER | 1.2 mm | | | | |
| GAS | Ar 16-20% CO2 | | | | |
| PROCESS | MIG PULSE | | | | |
| PROGRAM | 013 | | | | |
| PULSE | PROGRAM | Fe G3 Si-1 | 11 2T | | |
| | 1013 | Ar 16-20% CO2 - 1.2mm | | | |
| PROCESS | PRG | MODE | FX | JOB | MENU |

GESTIONE JOB AVANZATA

| | | | |
|--------------|--------------|-----------------------|------------|
| COPY JOB | | | |
| J01 | SYNERGIC 1 | 0.5 s | 122A |
| J01 | DOUBLE PULSE | 0.3 s | 155A |
| DOUBLE PULSE | PROGRAM | Fe G3 Si-1 | 11 2T |
| | 2011 | Ar 16-20% CO2 - 0.8mm | |
| J07 | MANUAL | 0.0 s | 12.0 m/min |

PACCHETTO DOGMA

DOGMA XV e **DOGMA XV PREMIUM** sono forniti con gli innovativi processi vision.COLD e vision.ULTRASPEED, indicati per chiunque cerchi un impianto di saldatura più performante e con la massima flessibilità coi diversi materiali.

DOGMA PULSE XV

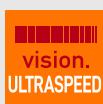
Fornite di serie con:
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi

DOGMA XV / DOGMA PULSE XV PREMIUM

Fornite di serie con:
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutile- Basico - Core) Duplex - Super Duplex




vision.COLD
per saldatura
MIG/MAG con basso
apporto termico

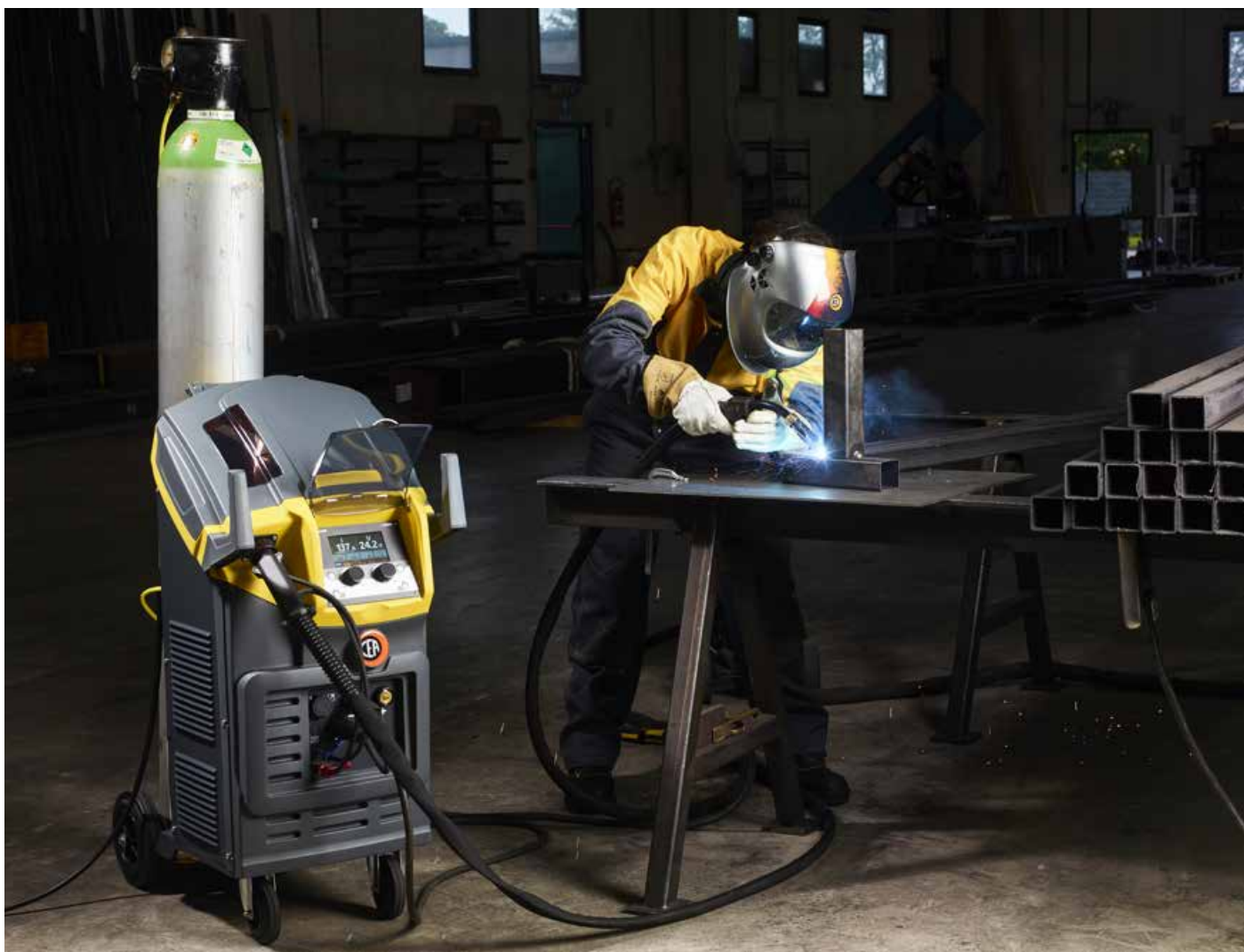


vision.ULTRASPEED
per saldare spessori medio
piccoli con una velocità molto
più elevata



ECP
Extra Curve Package

| DATI TECNICI | | DOGMA XV | | | DOGMA PULSE XV | | |
|--|-----------|---|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | | 272 / 272 W | 322 / 322 W | 402 / 402 W | 276 / 276 W | 326 / 326 W | 406 / 406 W |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz | V +/- 20% | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 12,8 | 16,1 | 22,5 | 12,8 | 16,1 | 22,5 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 16 | 20 | 25 | 16 | 20 | 25 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,74/0,99 | 0,67/0,99 | 0,69/0,99 | 0,74/0,99 | 0,67/0,99 | 0,69/0,99 |
| Rendimento | | 0,89 | 0,88 | 0,88 | 0,89 | 0,88 | 0,88 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 60 | 63 | 63 | 60 | 63 | 63 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 270 | 10 - 320 | 10 - 400 | 10 - 270 | 10 - 320 | 10 - 400 |
| | A 100 % | 180 | 240 | 300 | 180 | 240 | 300 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 60 % | 200 | 270 | 340 | 200 | 270 | 340 |
| | A X % | 270 (30%) | 320 (35%) | 400 (35%) | 270 (30%) | 320 (35%) | 400 (35%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 •  | | | | | |
| Grado di Protezione | IP | 21 S | 21 S | 21 S | 21 S | 21 S | 21 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 792 x 463 x 1047 | 792 x 463 x 1047 | 792 x 463 x 1047 | 792 x 463 x 1047 | 792 x 463 x 1047 | 792 x 463 x 1047 |
| Peso | Kg | 49 / 58 (W) | 54 / 63 (W) | 57 / 66 (W) | 49 / 58 (W) | 54 / 63 (W) | 57 / 66 (W) |



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | DOGMA XV | | | | | |
|--|---|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|
| | | 272 ARIA | 272 W ACQUA | 322 ARIA | 322 W ACQUA | 402 ARIA | 402 W ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | |
| 004621 | Generatore DOGMA 272 XV 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | ● | | | | | |
| 004622 | Generatore DOGMA 322 XV 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | ● | | | |
| 004623 | Generatore DOGMA 402 XV 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2) | | | | | ● | |
| 004626 | Generatore DOGMA 272 W XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | ≈ | | | | |
| 004627 | Generatore DOGMA 322 W XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | | ≈ | | |
| 004628 | Generatore DOGMA 402 W XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2) | | | | | | ≈ |
| <i>PREMIUM (vision.COLD, vision.ULTRASPEED e ECP) sono standard in DOGMA 272 - 322 - 402</i> | | | | | | | |
| KIT PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | | | |
| 030866 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,0 | | | | | | |
| 030867 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,2 | | | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3 m filo Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | ● | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4 m di filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | ● | | ● | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | ≈ | | ≈ | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4 m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | ≈ |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | | |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,6 - CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | |
| 021015 | CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | | |
| 021017 | CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,6 - CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | |
| 020488 | Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo Ø 0,8/1,2 raffreddato ad acqua (da ordinare con 031123) | | | | | | |
| 031123 | KIT scheda PC per sincronizzatore Push Pull per DOGMA (da ordinare con la torcia Push Pull) <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i> | | | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | | | |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% | | | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | | | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | | | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | | | |
| 460369 | WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA | | | | | | |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | | ≈ | | ≈ |
| | Impianto completo DOGMA 272 XV con torcia raffreddato ad aria | ● | | | | | |
| | Impianto completo DOGMA 272 W XV con torcia raffreddato ad acqua | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo DOGMA 322 XV con torcia raffreddato ad aria | | | ● | | | |
| | Impianto completo DOGMA 322 W XV con torcia raffreddato ad acqua | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo DOGMA 402 XV con torcia raffreddato ad aria | | | | | ● | |
| | Impianto completo DOGMA 402 W XV con torcia raffreddato ad acqua | | | | | | ≈ |

| CODICE | DESCRIZIONE | DOGMA PULSE XV | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|
| | | 276 ARIA | 276 W ACQUA | 326 ARIA | 326 W ACQUA | 406 ARIA | 406 W ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | |
| 004855 | Generatore DOGMA 276 PULSE XV 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | ● | | | | | |
| 004860 | Generatore DOGMA 326 PULSE XV 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | ● | | | |
| 004865 | Generatore DOGMA 406 PULSE XV 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2) | | | | | ● | |
| 004870 | Generatore DOGMA 276 W PULSE XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | ≈ | | | | |
| 004875 | Generatore DOGMA 326 W PULSE XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | | ≈ | | |
| 004880 | Generatore DOGMA 406 W PULSE XV raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | | | | ≈ |
| <i>I Modelli Standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i> | | | | | | | |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | | | | | |
| 004855PR | Generatore DOGMA 276 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | ● | | | | | |
| 004860PR | Generatore DOGMA 326 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | ● | | | |
| 004865PR | Generatore DOGMA 406 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2) | | | | | ● | |
| 004870PR | Generatore DOGMA 276 W PULSE XV PREMIUM raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | ≈ | | | | |
| 004875PR | Generatore DOGMA 326 W PULSE XV PREMIUM raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0) | | | | ≈ | | |
| 004880PR | Generatore DOGMA 406 W PULSE XV PREMIUM raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2) | | | | | | ≈ |
| <i>I Modelli Premium sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED ed ECP</i> | | | | | | | |
| KIT PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | | | |
| 030866 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,0 | | | | | | |
| 030867 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,2 | | | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 3 m filo Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / miscela 200A @60% | ● | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4 m di filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | ● | | ● | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | ≈ | | ≈ | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4 m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | ≈ |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | | |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,6 - CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | |
| 021015 | CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | | |
| 021017 | CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,6 - CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | |
| 020488 | Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo Ø 0,8/1,2 raffreddato ad acqua (da ordinare con 031123) | | | | | | |
| 031123 | KIT scheda PC per sincronizzatore Push Pull per DOGMA (da ordinare con la torcia Push Pull) | | | | | | |
| <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i> | | | | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | | | |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% | | | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | | | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | | | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | | | |
| 460369 | WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA | | | | | | |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | | ≈ | | ≈ |
| | Impianto completo DOGMA 276 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria | ● | | | | | |
| | Impianto completo DOGMA 276 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo DOGMA 326 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria | | | ● | | | |
| | Impianto completo DOGMA 326 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo DOGMA 406 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria | | | | | ● | |
| | Impianto completo DOGMA 406 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua | | | | | | ≈ |



MAXI i

LA MIGLIORE SOLUZIONE PER LE SALDATURE PIU' COMUNI



Gli inverter **MAXI i** sono l'evoluzione delle tradizionali apparecchiature MIG con regolazione a scatti e presentano un moderno generatore ad inverter integrato in una robusta struttura metallica e un pannello di controllo semplice ma che garantisce in ogni caso buone prestazioni di saldatura.

MAXI i presenta la stessa semplicità di regolazione delle apparecchiature MIG convenzionali, con due sole manopole per impostare separatamente la tensione di saldatura e la velocità del filo come desiderato.

MAXI i sono una scelta ottimale per applicazioni industriali, lavori di carpenteria media e pesante in cui è necessaria una saldatrice semplice, robusta e facile da usare per sostituire i vecchi impianti MIG con regolazione a scatti, ma con in più un'efficienza energetica molto più elevata.



- Semplice, robusto e affidabile
- Buone prestazioni di saldatura
- Maggiore efficienza energetica



MAXI i CARATTERISTICHE

- Ottime caratteristiche d'arco, ottimizzate per i materiali più comuni.
- Grande robustezza, solida struttura metallica portante
- Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario.
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Consumo energetico ridotto
- I MAXI i W sono dotati di un'unità di raffreddamento ad acqua per la torcia integrata
- Voltmetro e Amperometro digitali con memorizzazione ultimi parametri di saldatura
- Nella versione raffreddata ad aria, MAXI i può utilizzare cavi di interconnessione lunghi fino a 50 m



TRAINAFILO WF 6 / WF 7

- Meccanismo traina-filo professionale con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento preciso e costante del filo
- **RULLI A DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- **BOBINE** fino a Ø 300 mm
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della bobina
- **HK2** Kit sospensione
- Selettore **2/4 TEMPI**
- Regolazioni di **BURN-BACK** e **RAMPA MOTORE** per un preciso innesco dell'arco



WF 7 CARATTERISTICHE

- Regolazione elettronica della tensione



SWF STRONG FEEDER

Alimentatori SWF, con robusta valigia plastica, ideali per lavori in cantiere e negli ambienti più difficili. Possono essere utilizzati con bobine di filo fino a Ø 300 mm.



FSC - Fast Start Control

È l'innovativo controllo di innesco che riduce drasticamente il tempo di accensione dell'arco. Con questa nuova tecnologia è possibile avere un'accensione rapida e perfetta ad ogni avvio. Questo è ideale per la saldatura a punti e per il pre-assemblaggio dei componenti.

INTERCAMBIABILITA' CON IL VECCHIO GENERATORE

I generatori Maxi i sono intercambiabili con i precedenti generatori MAXI con regolazione a scatti.

Questo significa che possono lavorare con lo stesso cavo di interconnessione delle apparecchiature MAXI a scatti e con i loro traina-fili e gruppi di raffreddamento.



DUE VERSIONI DISPONIBILI

Per adattare MAXI i ad ogni possibile applicazione, CEA propone due versioni del generatore: MAXI i raffreddato ad aria e MAXI i W raffreddato ad acqua.

Lo stesso traina-filo può funzionare in modalità raffreddata ad acqua semplicemente aggiungendo il kit accessori MXi.



MAXI i raffreddata ad aria

MAXI i W raffreddata ad acqua

| DATI TECNICI | | MAXI i | | | |
|--|-----------|--|------------------|------------------|------------------|
| | | 406 | 406 W | 506 | 506 W |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz | V +/- 20% | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 17 | 17,5 | 23,5 | 24 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 16 | 16 | 20 | 20 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,92 / 0,99 | 0,92 / 0,99 | 0,94 / 0,99 | 0,94 / 0,99 |
| Rendimento | | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 50 | 50 | 56 | 56 |
| Campo di regolazione | A | 20 - 400 | 20 - 400 | 20 - 500 | 20 - 500 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 280 | 280 | 330 | 330 |
| | A 60 % | 320 | 320 | 400 | 400 |
| | A 35 % | 400 | 400 | 500 | 500 |
| Fili | ∅ mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 1000 x 500 x 710 | 1000 x 500 x 930 | 1000 x 500 x 710 | 1000 x 500 x 930 |
| Peso | Kg | 48 | 61 | 52 | 65 |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI i 406 ARIA | MAXI i 406 W ACQUA | MAXI i 506 ARIA | MAXI i 506 W ACQUA |
|--|--|-----------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|
| GENERATORI | | | | | |
| 006170 | Generatore MAXI 406 i 400 V trifase | ● | | | |
| 006175 | Generatore MAXI 406 i W 400 V trifase | | ≈ | | |
| 006180 | Generatore MAXI 506 i 400 V trifase | | | ● | |
| 006185 | Generatore MAXI 506 i W 400 V trifase | | | | ≈ |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE PER WF 5 / WF 6 | | | | | |
| 010930 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | ● | | ● | |
| 010935 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | | | | |
| 010940 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | | | | |
| 010945 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | | ≈ | | ≈ |
| 010950 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | | | | |
| 010955 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | | | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE PER WF 7 | | | | | |
| 010960 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF7 | | | | |
| 010965 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF7 | | | | |
| 010970 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF7 | | | | |
| 010975 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF7 | | | | |
| 010980 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF7 | | | | |
| 010985 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF7 | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030637 | Trascinatore WF 7 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2) con regolazione della tensione | | | | |
| 030636 | Trascinatore WF 6 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 030635 | Trascinatore chiuso WF 5 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2) | | | | |
| 031122 | HK 2 Kit Sospensione | | | | |
| 031009 | Accessorio: "MXI" per connettere cavi di interconnessione raffreddati ad acqua al trascinatore | | ≈ | | ≈ |
| 031116 | WK 4 kit ruote standard per trascinatore | | | | |
| 031007 | WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore | | | | |
| 030927 | Kit ruote per WF 5 con piastra (cod. 030887) per fissaggio della connessione | | | | |
| 030887 | Piastra di fissaggio per fissare il cavo di interconnessione a WF 5 (già inclusa nel kit ruote 030927) | | | | |
| 030755 | Trascinatore in valigia SWF (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2) con attacco EURO | | | | |
| KIT PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 030895 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 | | | | |
| 030897 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 | | | | |
| 030899 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4 m per filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | ● | | ● | |
| 020471 | Torcia CEA CX 451/4 4 m per filo Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / miscela 300A @60% | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4 m per filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4 m per filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | ≈ | | ≈ |
| <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i> | | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 031126 | DHS - Supporto a doppio gancio per avvolgimento cavi | | | | |
| 031124 | TS1 - Kit supporto torcia (WF6 - WF7) | | | | |
| 030903 | Cavo di estensione per inversione di polarità | | | | |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | | ≈ |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| | Impianto completo MAXI i 406 con torcia raffreddato ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo MAXI i 406 W con torcia raffreddato ad acqua | | ≈ | | |
| | Impianto completo MAXI i 506 con torcia raffreddato ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo MAXI i 506 W con torcia raffreddato ad acqua | | | | ≈ |

KIT OPZIONALE PER RETROFIT DA VERSIONE MAXI i RAFFREDDATA AD ARIA A VERSIONE MAXI i RAFFREDDATA AD ACQUA

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI i 406 ARIA | MAXI i 406 W ACQUA | MAXI i 506 ARIA | MAXI i 506 W ACQUA |
|-----------------------------------|---|-----------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|
| KIT PER RETROFIT ACQUA | | | | | |
| 031012 | Kit per Retrofit IR 14 | ≈ | | ≈ | |
| 031009 | Accessorio: "MXI" per connettere cavi di interconnessione raffreddati ad acqua al trascinatore | | | | |
| IMPIANTO DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032050 | Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 400 V | ≈ | | ≈ | |



MAXI i SYNERGIC NOVITÀ

SEMPLICI, POTENTI, MULTIPROCESSO E SINERGICI



MAXI i SYNERGIC sono generatori multiprocesso caratterizzati da un controllo digitale sinergico e dalla tecnologia inverter, integrate in una struttura metallica robusta e funzionale, con trainafile separato. Tecnologicamente avanzati, robusti e facili da usare, consentono saldature di alta qualità in MIG-MAG, MMA, TIG con modalità "Lift".

L'interfaccia intuitiva rende **MAXI i SYNERGIC** facile da usare senza alcuna formazione avanzata. Una volta selezionato il programma desiderato, il controllo imposta automaticamente i parametri ottimali in base al tipo di materiale, al diametro del filo e al gas utilizzato.

MAXI i SYNERGIC sono la scelta migliore in tutti i settori industriali per tutte le applicazioni qualificate che richiedono alta precisione e ripetibilità dei risultati di saldatura, come lavori di fabbricazione di medie e grandi dimensioni, cantieri navali e costruzioni in acciaio.



- Controllo sinergico completo
- Multi-processo
- Semplice, robusta e affidabile
- Ottime prestazioni di saldatura

STANDARD INCLUSO



MAXI i SYNERGIC CARATTERISTICHE

- Controllo dei parametri direttamente dal trainafile
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale, gas e diametro del filo utilizzati
- Tasto "Smart JOB" per richiamare rapidamente i 3 lavori preferiti
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento della fonte di alimentazione e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente la saldatrice con chiave di accesso tramite password
- Grande robustezza grazie alla solida struttura metallica principale
- Controllo iniziale e finale del cratere
- Apparecchiatura di raffreddamento ad acqua integrata nella fonte di alimentazione (versione W) o installabile a posteriori grazie al kit di retrofit dedicato al raffreddamento ad acqua

TRAINAFILO WF710 PRO DRIVE

STRUTTURA ROBUSTA realizzata per durare nel tempo

MECCANISMO TRAINAFILO PROFESSIONALE con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento del filo preciso e costante

RULLI DOPPIA CAVA sostituibili senza alcun utensile

Adatto per **BOBINE DI FILO** fino a \varnothing 300 mm

FINESTRA DI ISPEZIONE nel coperchio della bobina

Kit di sospensione **HK2** (optional)

Possibilità di utilizzare **CAVI DI INTERCONNESSIONE** con raffreddamento ad aria della torcia lunghi oltre 50m



FSC - Fast Start Control

Innovativo controllo dell'innesco dell'arco che riduce drasticamente il tempo di inizio saldatura. Con questa tecnologia si ottiene un innesco rapido e perfetto in ogni occasione. Ideale per puntatura MIG e lavori di preassemblaggio.

AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie del connettore I/O analogico-digitale consente ai generatori MAXI i SYNERGIC di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.



DUE VERSIONI DISPONIBILI

Per adattare MAXI i SYNERGIC ad ogni possibile applicazione, CEA propone due versioni del generatore: MAXI i SYNERGIC raffreddata ad aria e MAXI i SYNERGIC W raffreddata ad acqua.

Lo stesso trainafile può funzionare in modalità raffreddata ad acqua semplicemente aggiungendo il kit accessori MXi.

MAXI i SYNERGIC raffreddata ad aria

MAXI i SYNERGIC W raffreddata ad acqua



| DATI TECNICI | | MAXI i SYNERGIC | | | |
|--|-----------|--|------------------|------------------|------------------|
| | | 410 | 410 W | 510 | 510 W |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +/- 20% | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 17 | 17,5 | 23,5 | 24 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 16 | 16 | 20 | 20 |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,92 / 0,99 | 0,92 / 0,99 | 0,94 / 0,99 | 0,94 / 0,99 |
| Rendimento | | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 50 | 50 | 56 | 56 |
| Campo di regolazione | A | 20 - 400 | 20 - 400 | 20 - 500 | 20 - 500 |
| | A 100 % | 280 | 280 | 330 | 330 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 60 % | 320 | 320 | 400 | 400 |
| | A 35 % | 400 | 400 | 500 | 500 |
| Filo | ∅ mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | | |
| Grado di protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 1000 x 500 x 710 | 1000 x 500 x 930 | 1000 x 500 x 710 | 1000 x 500 x 930 |
| Peso | Kg | 48 | 61 | 52 | 65 |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI i SYNERGIC | | | |
|---|--|-----------------|----------------|-------------|----------------|
| | | 410 ARIA | 410 W ACQUA | 510 ARIA | 510 W ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 006174 | Generatore MAXI 410 i SYNERGIC 400V trifase - ECP (Extra Curves Package) incluso | ● | | | |
| 006179 | Generatore MAXI 410 i W SYNERGIC 400V trifase - ECP (Extra Curves Package) incluso | | ≈ | | |
| 006184 | Generatore MAXI 510 i SYNERGIC 400V trifase - ECP (Extra Curves Package) incluso | | | ● | |
| 006189 | Generatore MAXI 510 i W SYNERGIC 400V trifase - ECP (Extra Curves Package) incluso | | | | ≈ |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | | | |
| 010866 | Connessione Generatore - Trainafilo 1,2 m - Raffreddamento ad aria | ● | | ● | |
| 010867 | Connessione Generatore - Trainafilo 5 m - Raffreddamento ad aria | | | | |
| 010868 | Connessione Generatore - Trainafilo 10 m - Raffreddamento ad aria | | | | |
| 010839 | Connessione Generatore - Trainafilo 1,2 m - Raffreddamento ad acqua | | ≈ | | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore - Trainafilo 5 m - Raffreddamento ad acqua | | | | |
| 010846 | Connessione Generatore - Trainafilo 10 m - Raffreddamento ad acqua | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030663 | Trainafilo WF 710 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 031019 | Accessorio: " MXi SYN " per connettere cavi di interconnessione raffreddati ad acqua al trascinatore | | ≈ | | ≈ |
| 031124 | TS1 - Supporto torcia | | | | |
| 031122 | HK 2 Kit di appendimento per trainafilo | | | | |
| 031116 | Kit ruote standard WK 4 | | | | |
| 031007 | Kit ruote WK 2 extra-large | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 030895 | Kit Alluminio con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø: 0,8/1,0) e kit ingranaggi per alluminio | | | | |
| 030897 | Kit Alluminio con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø: 1,0/1,2) e kit ingranaggi per alluminio | | | | |
| 030899 | Kit Alluminio con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø: 1,2/1,6) e kit ingranaggi per alluminio | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030829 | Kit per Filo Animato con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø: 1,0/1,2) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| 030821 | Kit per Filo Animato con rulli TWIN a scanalatura doppia (Ø: 1,2/1,6) e kit ingranaggi per fili animati | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | ● | | | |
| 020471 | Torcia CEA CX 451/4 4m filo Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Mix 300A @60% | | | ● | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | | | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | ≈ | | ≈ |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100%/Mix 250A @100% | | | | |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100%/Mix 450A @100% | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 021020 | CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100%/Mix 250A @100% | | | | |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100%/Mix 450A @100% | | | | |
| 031113 | Scheda PC del sincronizzatore push pull KIT 24 / 42 V (da ordinare con la torcia push pull) | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239603 | 50 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 031126 | DHS - Supporto a doppio gancio per avvolgimento cavi | | | | |
| 030903 | Prolunga per cambio polarità | | | | |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | | ≈ | | ≈ |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| | Impianto completo MAXI 410 i SYNERGIC con torcia raffreddato ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo MAXI 410 i W SYNERGIC con torcia raffreddato ad acqua | | ≈ | | |
| | Impianto completo MAXI 510 i SYNERGIC con torcia raffreddato ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo MAXI 510 i W SYNERGIC con torcia raffreddato ad acqua | | | | ≈ |

KIT OPZIONALE PER RETROFIT DA VERSIONE MAXI i SYNERGIC RAFFREDDATA AD ARIA A VERSIONE MAXI i SYNERGIC RAFFREDDATA AD ACQUA

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI i SYNERGIC | | | |
|---|--|-----------------|----------------|-------------|----------------|
| | | 410 ARIA | 410 W ACQUA | 510 ARIA | 510 W ACQUA |
| KIT RETROFIT PER RAFFREDDAMENTO AD ACQUA | | | | | |
| 031012 | Kit per Retrofit IR 14 | | | | |
| 031019 | Accessori tipo: " MXi SYN "; per collegare il cavo di interconnessione raffreddato ad acqua al traino | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032050 | Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 400V | | | | |



QUBOX / QUBOX PULSE

BACK TO WELD



QUBOX



QUBOX PULSE

Le saldatrici multi-processo della serie **QUBOX** e **QUBOX PULSE** sono caratterizzate da una moderna tecnologia ad inverter con controllo sinergico della saldatura integrata in una robusta e funzionale struttura metallica e con traina-filo separato. Tecnicamente avanzati, robusti e facili da usare, permettono saldature di alta qualità in MMA, TIG con modalità "Lift", MIG-MAG e con i modelli **QUBOX PULSE**, anche in MIG Pulsato.

L'interfaccia è intuitiva ed anche i saldatori meno esperti possono utilizzare facilmente e a pieno le saldatrici **QUBOX** e **QUBOX PULSE** grazie all'interfaccia di controllo intuitiva e facile da usare.

Una volta selezionato il programma desiderato, il controllo di saldatura imposta automaticamente i migliori parametri di saldatura in base al tipo di materiale, al diametro del filo e al gas utilizzato.

QUBOX e **QUBOX PULSE** sono la scelta migliore in tutti i settori industriali e per tutte le applicazioni qualificate di saldatura che richiedono alta precisione e ripetibilità dei risultati, quali i lavori di fabbricazione di strutture di medie e di grandi dimensioni, cantieri navali e montaggi in acciaio.

I generatori **QUBOX W** e **QUBOX W PULSE** sono dotati di unità di raffreddamento ad acqua integrata.



VISION ARC

vision.PULSE

- Professionali e robuste
- Controllo Sinergico
- Grandi prestazioni in saldatura



QUBOX CARATTERISTICHE

- Controllo dei parametri direttamente dal traina-filo
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, al gas e al diametro del filo
- Tasto "Smart PROGRAM" per selezionare rapidamente ogni programma
- Funzione "risparmio energetico" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura tramite password
- Grande robustezza grazie alla solida struttura metallica portante
- Controllo del cratere finale
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrato nel generatore (versione W)

TRAINAFILO QF7 W PRO DRIVE

- **STRUTTURA ROBUSTA**, fatta per durare
- **MECCANISMO TRAINAFILO PROFESSIONALE** con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento del filo preciso e costante
- **Rulli DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- Adatto per **BOBINE DI FILO** fino a \varnothing 300 mm
- **LUCE LED** nel vano ingranaggi del motore
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della bobina
- Kit di sospensione **HK1** (optional)
- Possibilità di utilizzare **CAVI DI INTERCONNESSIONE** con raffreddamento ad aria della torcia lunghi oltre 50m



TRAINAFILO YARD 4

Questo trainafilo compatto e leggero (solo 11,5 Kg), adatto per bobine di filo fino a \varnothing 200 mm, con flussimetro e con controllo completo dei parametri dal suo pannello, rappresenta la soluzione ideale per cantieri navali ed applicazioni di saldatura all'aperto.



FSC - Fast Start Control

Innovativo controllo dell'innesco dell'arco che riduce drasticamente il tempo di inizio saldatura.

Con questa tecnologia si ottiene un innesco rapido e perfetto in ogni occasione. Ideale per puntatura MIG e lavori di pre-assemblaggio.

AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie del connettore I/O analogico-digitale consente ai generatori QUBOX e QUBOX PULSE di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.

4 TEMPI SPECIALE

È la speciale funzionalità che consente di risparmiare tempo in saldatura. Il saldatore che lavora in 4 tempi può preparare rapidamente il pezzo con una perfetta puntatura senza cambiare impostazioni sul controllo. Premendo per meno di un secondo il pulsante torcia si lavora come si fosse in 2 tempi anche se il saldatore è impostato il modo 4 tempi. Con la stessa impostazione è sufficiente premere il pulsante torcia per più di un secondo e la saldatrice lavora normalmente in 4 tempi.



PROCESSI SPECIALI

I modelli QUBOX e QUBOX PULSE sono disponibili sia in configurazione STANDARD, progettata per le applicazioni di saldatura più utilizzate, che in versione PREMIUM, dotata degli innovativi processi di saldatura vision.COLD, vision.ULTRASPEED e vision.POWER. In questa seconda versione è di serie il pacchetto di curve speciali ECP dedicato a chi desidera una saldatrice con prestazioni di livello superiore e a chi non è disposto a rinunciare alla possibilità di saldare i materiali più diversi.

PREMIUM VISION



vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico.



vision.POWER
Per un arco più concentrato e maggiore penetrazione su spessori medi e grossi



vision.ULTRASPEED
Per saldare con alta velocità di avanzamento



ECP
Extra Curve Package

OPTIONAL



vision.PIPE
Per la saldatura della prima passata sui tubi e con gap elevati.

| DATI TECNICI | | QUBOX | | | QUBOX PULSE | | | |
|--|-----------|--|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | | 400 | 400 W | 500 W | 335 | 335 W | 405 W | 505 W |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +/- 20% | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 22 | 22,5 | 29,5 | 18 | 18,5 | 22,5 | 29,5 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 32 | 32 | 40 | 20 | 20 | 32 | 40 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,70/0,99 | 0,70/0,99 | 0,75/0,99 | 0,65/0,99 | 0,65/0,99 | 0,70/0,99 | 0,75/0,99 |
| Rendimento | | 0,88 | 0,88 | 0,89 | 0,88 | 0,88 | 0,88 | 0,89 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 62 | 62 | 62 | 62 | 62 | 62 | 62 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 400 | 10 - 400 | 10 - 500 | 10 - 330 | 10 - 330 | 10 - 400 | 10 - 500 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 350 | 350 | 420 | 300 | 300 | 350 | 420 |
| | A 60 % | 400 | 400 | 500 | 330 | 330 | 400 | 500 |
| Fili | ∅ mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S] | | | | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 | 1030 X 950 X 515 |
| Peso | Kg | 70 | 80 | 86 | 70 | 80 | 80 | 86 |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | QUBOX | | | QUBOX PULSE | | | |
|--|--|----------|------------|------------|-------------|------------|------------|------------|
| | | 400 ARIA | 400W ACQUA | 500W ACQUA | 335 ARIA | 335W ACQUA | 405W ACQUA | 505W ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | | |
| 004730 | Generatore QUBOX 400 400 V trifase | ● | | | | | | |
| 004740 | Generatore QUBOX 400 W 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | ≈ | | | | | |
| 004745 | Generatore QUBOX 500 W 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | ≈ | | | | |
| 004766 | Generatore QUBOX 335 PULSE 400 V trifase | | | | ● | | | |
| 004771 | Generatore QUBOX 335 W PULSE 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | ≈ | | |
| 004770 | Generatore QUBOX 405 W PULSE 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | | ≈ | |
| 004775 | Generatore QUBOX 505 W PULSE 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua <i>I modelli standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i> | | | | | | | ≈ |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | | | | | | |
| 004730PR | Generatore QUBOX 400 PREMIUM 400 V trifase | | | | | | | |
| 004740PR | Generatore QUBOX 400 W PREMIUM 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | | | |
| 004745PR | Generatore QUBOX 500 W PREMIUM 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | | | |
| 004766PR | Generatore QUBOX 335 PULSE PREMIUM 400 V | | | | | | | |
| 004771PR | Generatore QUBOX 335 W PULSE PREMIUM 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | | | |
| 004770PR | Generatore QUBOX 405 W PULSE PREMIUM 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua | | | | | | | |
| 004775PR | Generatore QUBOX 505 W PULSE PREMIUM 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua <i>I modelli PREMIUM sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED - vision.POWER ed ECP</i> | | | | | | | |
| SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*) | | | | | | | | |
| 050010 | vision.PIPE per la prima passata dei tubi | | | | | | | |
| 050050 | ECP - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore (*) PROGRAMMI INSTALLABILI SOLAMENTE IN CEA SU RICHIESTA | | | | | | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | | | | | | |
| 010866 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria | ● | | | ● | | | |
| 010867 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria | | | | | | | |
| 010868 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria | | | | | | | |
| 010839 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua | | ≈ | ≈ | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua | | | | | | | |
| 010846 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua | | | | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | | | | |
| 030726 | Trascinatore QF 7 W PRO DRIVE (4 rulli per filo Ø: 1,0/1,2mm) con attacco EURO | ● | ≈ | ≈ | ● | ≈ | ≈ | ≈ |
| 031116 | WK 4 kit ruote standard per trascinatore | | | | | | | |
| 031007 | WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore | | | | | | | |
| 031117 | HK 1 kit sospensione | | | | | | | |
| 465373 | WS1 - Braccio bilanciato per trainafilo (non con CT 70) | | | | | | | |
| TRASCINAFILO YARD | | | | | | | | |
| 030724 | Trascinatore YARD 4 con A/V e flussometro - 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) raff. ad aria | | | | | | | |
| 030729 | Trascinatore YARD 4 W con A/V e flussometro - 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) raff. ad acqua | | | | | | | |
| KIT PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | | | | |
| 030895 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 | | | | | | | |
| 030897 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 | | | | | | | |
| 030899 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 | | | | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4 m per filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | ● | | | ● | | | |
| 020471 | Torcia CEA CX 451/4 4 m per filo Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / miscela 300A @60% | | | | | | | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4 m per filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4 m per filo Ø 0,8/1,2 raffr. acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | ≈ | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4 m per filo Ø 0,8/1,6 raffr. acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | ≈ | ≈ | | | ≈ | ≈ |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4m per filo Ø 0,8/1,6 CO2 500A @ 100% / miscela 450A @100% | | | | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4m per filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | | |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4m per filo Ø 0,8/1,6 CO2 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | | | |
| <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i> | | | | | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | | | | |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% | | | | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | | | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | ● | ≈ | | ● | ≈ | ≈ | |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm ² / 4 m | | | ≈ | | | | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ≈ | ● | ≈ | ≈ | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | | |
| 031126 | DHS - Supporto a doppio gancio per avvolgimento cavi | | | | | | | |
| 030903 | Cavo di estensione per inversione di polarità | | | | | | | |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | ≈ | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 353473 | Filtro polvere (confezione di 4 pezzi) | | | | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | | | | |
| 236234 | RC 178 Comando a distanza con cavo da 5 m | | | | | | | |
| 460264 | Cavi pinza e massa 4+3 m 70 mm ² con connessioni rapide 70 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | | | | | | |
| | Impianto completo QUBOX 400 con torcia raffreddata ad aria | ● | | | | | | |
| | Impianto completo QUBOX 400 W con torcia raffreddata ad acqua | | ≈ | | | | | |
| | Impianto completo QUBOX 500 W con torcia raffreddata ad acqua | | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo QUBOX 335 PULSE con torcia raffreddata ad aria | | | | ● | | | |
| | Impianto completo QUBOX 335 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua | | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo QUBOX 405 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua | | | | | | ≈ | |
| | Impianto completo QUBOX 505 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua | | | | | | | ≈ |



DIGITECH VP4

IL MASSIMO PER LA SALDATURA



DIGITECH VP4 (Vision Pulse 4) sono i generatori di saldatura pulsati multiprocesso più avanzati e performanti di CEA.

Sviluppati con l'ultimo software di controllo dell'arco CEA, **DIGITECH VP4** ottengono risultati di incredibile qualità con qualsiasi materiale in tutte le applicazioni di saldatura.

DIGITECH VP4 si caratterizzano dalla nuova interfaccia X Vision Plus 7" con display a colori e un controllo sinergico per determinare automaticamente i migliori parametri di saldatura, in base al tipo di materiale utilizzato, al diametro del filo e al gas. Tecnicamente all'avanguardia e facili da usare, offrono una qualità di saldatura eccellente ad alta velocità in PULSE MIG, DUAL PULSE, MIG-MAG, MMA e TIG con innesco dell'arco "lift".

DIGITECH VP4 sono predisposti per essere collegati a una LAN, questo le rende la soluzione migliore in qualsiasi settore industriale che richieda alta precisione e ripetibilità dei risultati ottenuti e che soddisfi tutte le esigenze dell'Industria 4.0.

DIGITECH 3504 VP4 è la versione compatta progettata con un trainafilo integrato e con la possibilità di essere collegata a un trainafilo separato, mentre DIGITECH 4004 VP4 e 5004 VP4 utilizzano un trainafilo separato.



VISION ARC2

vision.PULSE

dual.PULSE

- Prestazioni di saldatura eccellenti
- Interfaccia con pannello LCD X Vision Plus 7"
- Connettività completa
- Possibilità di processi speciali MIG e Pulse



DIGITECH CARATTERISTICHE

- Saldatrici multi-processo ad alta tecnologia con prestazioni eccezionali in MIG Pulsato e Doppio Pulsato, MIG/MAG, MMA e TIG.
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate in base a tipo di materiale, gas e diametro del filo utilizzati
- Possibilità di integrare processi di saldatura speciali: vision. MIG e vision.PULSE
- visionARC2 garantisce un arco costante e stabile in tutte le condizioni e un perfetto distacco delle gocce, in particolare in MIG Pulsato e Doppio Pulsato, in modo da ottenere le migliori prestazioni di saldatura.
- Display LCD a colori X Vision Plus 7" con encoder "TWO CLICK KNOB" per tenere sotto controllo l'intero processo di saldatura
- Monitoraggio e ripetibilità dei parametri di saldatura
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Posizione elevata del connettore della torcia con uscita inclinata per ottimizzare il flusso del filo di saldatura (DIGITECH 3504 COMPACT)
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente la saldatrice tramite password
- "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento dell'acqua della torcia quando necessario
- Possibilità di regolare i parametri di saldatura direttamente dalla torcia MIG con Up/Down
- Connettività LAN alla rete tramite porta Ethernet o WIFI (opzionale)
- Capacità di archiviazione e stampa dei dati (opzionale)

TRAINAFILO HT8 PRO DRIVE

- Meccanismo **TRAINAFILO PROFESSIONALE** con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento del filo preciso e costante
- **RULLI A DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- Adatto per **BOBINE DI FILO** fino a \varnothing 300 mm
- **LUCE LED** nel vano ingranaggi del motore
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della bobina
- Kit di sospensione **HK1** (optional)
- **STRUTTURA ROBUSTA** fatta per durare
- **MANOPOLE GRADUATE** per impostare e fissare il giusto valore di pressione sul filo di saldatura.



ALIMENTAZIONE DEL FILO DI ALTA QUALITÀ



sistema di trainafilo
DOPPIO INGRANAGGIO



SBLOCCAGGIO ERGONOMICO
del sistema di fissaggio dei rulli



SOSTITUZIONE FACILE DEI RULLI
senza alcun attrezzo



RULLI GEMELLI
per la saldatura di tutti i fili



Colori differenziati
per il riconoscimento immediato dello spessore del filo



DIGITECH 3504 VP4 COMPACT CON TRAINAFILO SEPARATO OPTIONAL

DIGITECH 3504 VP4 COMPACT può essere dotato anche di un trainafilo separato per beneficiare di una configurazione a doppio trainafilo.

Questa è la soluzione ideale ogni volta che è necessaria una maggiore flessibilità in tutte le applicazioni che utilizzano due diversi tipi di materiale, filo o gas.



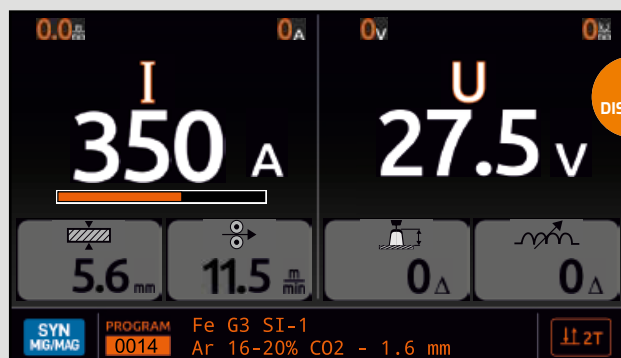
DIGITECH 3504
VP4 COMPACT

DIGITECH 3504 VP4 COMPACT
con trainafilo separato HT8 aggiuntivo

X VISION PLUS 7" CONTROL DISPLAY

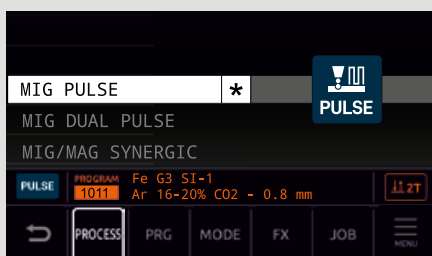
Le DIGITECH VP4 sono dotate dell'innovativo display a colori con icone e una chiara infografica, che consente anche ai saldatori meno esperti di regolare molto facilmente tutti i parametri di saldatura in modo intuitivo con estrema semplicità. Allo stesso tempo, i generatori DIGITECH VP4 offrono ai saldatori più esperti la possibilità di mettere a punto e personalizzare il controllo del processo di saldatura, grazie alla possibilità di accedere a sottomenu chiari, semplici e completi per la migliore configurazione e ottimizzazione possibile della saldatrice.

MODALITÀ DI SALDATURA

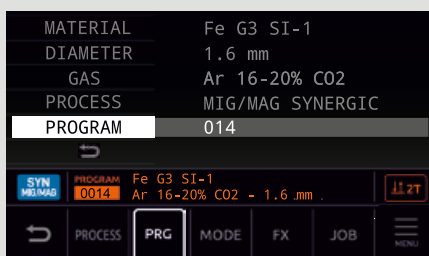


INTERFACCIA INTUITIVA

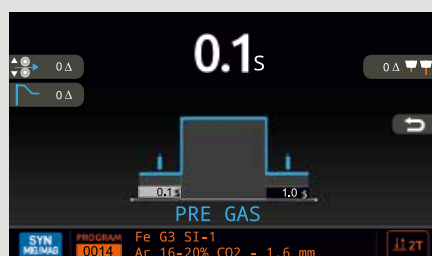
SELEZIONE DEL PROCESSO



SELEZIONE DEL PROGRAMMA



IMPOSTAZIONE DELLA SALDATURA



DOPPIO TRAINAFILO

DIGITECH 4004 / 5004 VP4 offrono la possibilità di gestire un secondo trainafile HT8.

DIGITECH 4004 / 5004 VP4 nella versione con doppio trainafile rappresentano la soluzione ideale ogni volta che è necessaria una maggiore flessibilità in tutte le applicazioni che utilizzano due diversi tipi di materiale, filo o gas.



PROCESSI SPECIALI

vision.ARC2 è la piattaforma software disponibile su DIGITECH, che consente di saldare con i seguenti processi speciali opzionali:

MIG MAG



vision.COLD
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico.



vision.ULTRASPEED
Per saldare con alta velocità di avanzamento



vision.POWER
Per un arco più concentrato e maggiore penetrazione su spessori medi e grossi.



vision.PIPE
Per la saldatura della prima passata sui tubi e con gap elevati.

MIG PULSED



vision.PULSE-POWER
Per un cordone di saldatura più profondo e spianato con spessori medio-grandi



vision.PULSE-RUN
Per una saldatura pulsata più veloce e fredda



vision.PULSE-UP
Per una saldatura in verticale ascendente più facile, rapida e precisa

ECP



E.C.P. EXTRA CURVE PACKAGE
Un set completo di curve di saldatura per i materiali più diversi

CWS - CEA WELDING SUPERVISOR - OPTIONAL

CEA WELDING SUPERVISOR è la soluzione migliore per registrare e archiviare tutti i dati e le impostazioni di saldatura della vostra DIGITECH VP4. Questo software avanzato vi offre il vantaggio senza pari di un'interfaccia web intuitiva insieme a una registrazione dei dati precisa e utilizzabile.

E' possibile:

- Fissare i limiti di corrente e tensione
- Leggere i dati di saldatura in tempo reale
- Creare rapporti di qualità
- Esportare i dati di saldatura in Excel ®
- Accedere alla pagina del registro degli errori
- Calcolare i costi del processo di saldatura
- Selezionare i job da remoto
- Connettersi a una LAN (ad es. MES) utilizzando i protocolli MODBUS-TCP o OPCUA

MODALITÀ DI SALDATURA



| DATI TECNICI | | DIGITECH VP4 | | DIGITECH VP4 | |
|--|-------------|---|-----------------|-----------------|-----------------|
| | | 3504 | 4004 | 4004 | 5004 |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +10% -10% | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 19,7 | 22,1 | 27,6 | 27,6 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 20 | 32 | 40 | 40 |
| Fattore di Potenza/ cos φ | | 0,64/0,99 | 0,70/0,99 | 0,79/0,99 | 0,79/0,99 |
| Rendimento | | 0,88 | 0,88 | 0,89 | 0,89 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 63 | 62 | 62 | 62 |
| Campo di regolazione | A | 10 - 350 | 10 - 400 | 10 - 500 | 10 - 500 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 250 | 350 | 400 | 400 |
| | A 60 % | 280 | 400 | 460 | 460 |
| | A X % | 350 (30%) | - | 500 (50%) | 500 (50%) |
| Fili | Ø mm | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 | 0,6 - 1,6 |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 [S] | | | |
| Grado di protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 725 x 310 x 525 | 725 x 310 x 525 | 725 x 310 x 525 | 725 x 310 x 525 |
| Peso | Kg | 43 | 45 | 47 | 47 |

DIGITECH 3504 VP4

| CODE | DESCRIZIONE | DIGITECH VP4 3504 | | DIGITECH VP4 3504 | |
|---|---|-------------------|-------|-----------------------------------|-------|
| | | COMPACT | | COMPACT CON TRASCINATORE SEPARATO | |
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 004900 | Generatore DIGITECH 3504 VP4 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0/1,2mm (Disponibilità da giugno 2026) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | | | |
| 004900PR | Generatore DIGITECH 3504 VP4 PREMIUM 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 con vision.FULL PACKAGE | | | | |
| SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG | | | | | |
| 050005 | SMI - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP (VP4) | | | | |
| 050006 | SP2 - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP (VP4) | | | | |
| 050007 | SFP - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto Special MIG Process (SM1) e Special Pulse Process (SP2): vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP (VP4) | | | | |
| 050052 | ECP - Extra Curves Package per applicazioni speciali (VP4) | | | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | | | |
| 010839 | Connessione Generatore - Trainafilo 1,2 m raffreddamento ad acqua | | | ● | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore - Trainafilo 5 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| 010846 | Connessione Generatore - Trainafilo 10 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030718 | Trainafilo HT 8 PRO DRIVE con Euro Connect. 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) | | | ● | ≈ |
| 031116 | Kit ruote standard WK 4 | | | | |
| 031007 | Kit ruote WK 2 extra-large | | | | |
| 031117 | HK1 Kit di aggancio per trainafilo | | | | |
| 030871 | Kit DS1 per DIGITECH compatta in versione con trainafilo aggiuntivo esterno | | | ● | ≈ |
| 465373 | WS1 - Braccio bilanciato per trainafilo (non con CT 70) | | | | |
| 031135 | Kit adattatore per WS1 con DIGITECH | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA FILO PIENO | | | | | |
| 031033 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031034 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031035 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 031030 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031031 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031032 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030824 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 030825 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 4m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60% | ● | | ● | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / Mix 250A @100% | | ≈ | | ≈ |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / Mix 250A @100% | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 021020 | CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / Mix 250A @100% | | | | |
| 031113 | Scheda PC del sincronizzatore push pull KIT 24 / 42 V (da ordinare con la torcia push pull) | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4 m - 180 A 35% | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400V | | ≈ | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | | ≈ | | ≈ |
| CARRELLI | | | | | |
| 031008 | WK 3 kit ruote Extra Large per generatori (senza bombola di gas) | | | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 rulli per generatore, raffreddamento e cilindro (e autotrasformatore) | | | | |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 per generatore, bombola e autotrasformatore | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 344015 | Kit contenitore accessori BKI | | | | |
| CAVO MASSA | | | | | |
| 239603 | 50 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORE GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 031132 | TS2 - Kit supporto torcia | | | | |
| 353486 | DFX5 - Filtro antipolvere per DIGITECH e MATRIX X 400 / X 500 | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 236234 | Comando a distanza RC 178 con cavo da 5 m | | | | |
| 020340 | Autotrasformatore A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 fasi | | | | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola, martellina e schermo | | | | |
| Impianto completo DIGITECH 3504 VP4 COMPACT con torcia raffreddata ad aria | | | | | |
| Impianto completo DIGITECH 3504 VP4 COMPACT con torcia raffreddata ad acqua | | | | | |
| Impianto completo DIGITECH 3504 VP4 COMPACT con torcia raffreddata ad aria e trainafilo separato addizionale | | | | | |
| Impianto completo DIGITECH 3504 VP4 COMPACT con torcia raffreddata ad acqua e trainafilo separato addizionale | | | | | |

DIGITECH 4004 / 5004 VP4

| CODICE | DESCRIZIONE | DIGITECH VP4 4004 | | DIGITECH VP4 5004 | |
|--|---|-------------------|-------|-------------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 004910 | Generatore DIGITECH 4004 VP4 400 V | ● | ≈ | | |
| 004915 | Generatore DIGITECH 5004 VP4 400 V | | | ● | ≈ |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | | | |
| 004910PR | Generatore DIGITECH 4004 VP4 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE | | | | |
| 004915PR | Generatore DIGITECH 5004 VP4 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE | | | | |
| SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG | | | | | |
| 050005 | SM1 - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP (VP4) | | | | |
| 050006 | SP2 - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP (VP4) | | | | |
| 050007 | SFP - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto Special MIG Process (SM1) e Special Pulse Process (SP2): vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP (VP4) | | | | |
| 050052 | ECP - Extra Curves Package per applicazioni speciali (VP4) | | | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | | | |
| 010839 | Connessione Generatore - Trainafilo 1,2 m raffreddamento ad acqua | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore - Trainafilo 5 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| 010846 | Connessione Generatore - Trainafilo 10 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030718 | Trainafilo HT 8 PRO DRIVE con Euro Connect. 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 031116 | Kit ruote standard WK 4 | | | | |
| 031007 | Kit ruote WK 2 extra-large | | | | |
| 031117 | HK 1 Kit di aggancio per trainafilo | | | | |
| 465373 | WS1 - Braccio bilanciato per trainafilo (non con CT 70) | | | | |
| 031135 | Kit adattatore per WS1 con DIGITECH | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA FILO PIENO | | | | | |
| 031033 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031034 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031035 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 031030 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031031 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031032 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030824 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 030825 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020471 | Torcia CEA CX 451/4 4m filo Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Mix 300A @60% | ● | | ● | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | ≈ | | ≈ |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100% | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | | | |
| 031113 | Scheda PC del sincronizzatore push pull KIT 24 / 42 V (da ordinare con la torcia push pull) | | | | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020568 | Torcia CEA RTX 26,4 4 m - 180 A 35% - CEA | | | | |
| IMPIANTO DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032125 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400V | | ≈ | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | | ≈ | | ≈ |
| CARRELLI | | | | | |
| 031008 | WK 3 kit ruote Extra Large per generatori (senza bombola di gas) | | | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 rulli per generatore, raffreddamento e cilindro (e autotrasformatore) | | | | |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 per generatore, bombola e autotrasformatore | | | | |
| 234934 | Carrello PRIME CT 81 con supporto per il braccio del trainafilo - per generatore, bombola (e autotrasformatore) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 344015 | Kit contenitore accessori BK1 | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239603 | 50 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | | |
| 239607 | 70 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | | | ● | ≈ |
| RIDUTTORE GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 353486 | DFX5 - Filtro antipolvere per DIGITECH e MATRIX X 400 / X 500 | | | | |
| 030903 | Prolunga per cambio polarità | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 236234 | Comando a distanza RC 178 con cavo da 5 m | | | | |
| 020340 | Autotrasformatore A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 fasi | | | | |
| 460262 | Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola, martellina e schermo | | | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4004 VP4 con torcia raffreddata ad aria | ● | | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4004 VP4 con torcia raffreddata ad acqua | | ≈ | | |
| | Impianto completo DIGITECH 5004 VP4 con torcia raffreddata ad aria | | | ● | |
| | Impianto completo DIGITECH 5004 VP4 con torcia raffreddata ad acqua | | | | ≈ |

DIGITECH DOPPIO TRAINAFILO

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | DIGITECH VP4 4004 | | DIGITECH VP4 5004 | |
|---|---|-------------------|-------|-------------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI CON TORCIA | | | | | |
| 004910 | Generatore DIGITECH 4004 VP4 400 V | ● | ≈ | | |
| 004915 | Generatore DIGITECH 5004 VP4 400 V | | | ● | ≈ |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | | | |
| 004910PR | Generatore DIGITECH 4004 VP4 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE | | | | |
| 004915PR | Generatore DIGITECH 5004 VP4 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE | | | | |
| SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG | | | | | |
| 050005 | SMI - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG: vision.COLD, vision.POWER, vision.JULTRASPEED, vision.PIPE e ECP (VP4) | | | | |
| 050006 | SP2 - Pacchetto PERFORMANCE: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP (VP4) | | | | |
| 050007 | SFP - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto Special MIG Process (SMI) e Special Pulse Process (SP2): vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP (VP4) | | | | |
| 050052 | ECP - Extra Curves Package per applicazioni speciali (VP4) | | | | |
| EN 1090 WPQR - WPS | | | | | |
| Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH | | | | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | | | |
| 010839 | Connessione Generatore - Trainafilo 1,2 m raffreddamento ad acqua | ●X2 | ≈ X2 | ●X2 | ≈ X2 |
| 010842 | Connessione Generatore - Trainafilo 5 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| 010846 | Connessione Generatore - Trainafilo 10 m raffreddamento ad acqua | | | | |
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030718 | Trainafilo HT 8 PRO DRIVE con Euro Connect. 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) | ●X2 | ≈ X2 | ●X2 | ≈ X2 |
| 031120 | Kit di connessione per doppio trainafilo HT 8 con DIGITECH VP4 | ● | ≈ | ● | ≈ |
| KIT RULLI PER SALDATURA FILO PIENO | | | | | |
| 031033 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031034 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031035 | Kit Filo Pieno con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA ALLUMINIO | | | | | |
| 031030 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 0,8/1,0) | | | | |
| 031031 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 031032 | Kit Alluminio con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| KIT RULLI PER SALDATURA CON FILO ANIMATO | | | | | |
| 030824 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,0/1,2) | | | | |
| 030825 | Kit Filo Animato con rulli TWIN a doppia scanalatura (Ø 1,2/1,6) | | | | |
| TORCE MIG/MAG | | | | | |
| 020466 | Torca CEA CX 353/4 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 020471 | Torca CEA CX 451/4 4m filo Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Mix 300A @60% | ●X2 | | ●X2 | |
| 021006 | Torca CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 020472 | Torca CEA CXH 302/4 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | | | | |
| 020479 | Torca CEA CXH 402/4 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | ≈ X2 | | ≈ X2 |
| 021007 | Torca CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60% | | | | |
| 021020 | CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua CO2 300A @100% / Mix 250A @100% | | | | |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua CO2 500A @100% / Mix 450A @100% | | | | |
| 031113 | Scheda PC del sincronizzatore push pull KIT 24 / 42 V (da ordinare con la torcia push pull) | | | | |
| IMPIANTO DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032125 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400V | | ≈ | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - Serbatoio da 5 l | | ≈ | | ≈ |
| CARRELLI | | | | | |
| 234935 | Carrello PRIME CT 82 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e due bombole di gas (e autotrasformatore) | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 344015 | Kit contenitore accessori BK1 | | | | |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239603 | 50 mm² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | | |
| 239607 | 70 mm² / 4 m Cavo masse con morsetto | | | ● | ≈ |
| RIDUTTORE GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 353486 | DFX5 - Filtro antipolvere per DIGITECH e MATRIX X 400 / X 500 | | | | |
| 030903 | Prolunga per cambio polarità | | | | |
| 236590 | Adattatore per bobine di filo in griglia | | | | |
| 236234 | Comando a distanza RC 178 con cavo da 5 m | | | | |
| 020340 | Autotrasformatore A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 fasi | | | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4004 VP4 doppio traino con 2 torce | ● | | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4004 VP4 doppio traino con impianto di raffreddamento con 2 torce | | ≈ | | |
| | Impianto completo DIGITECH 5004 VP4 doppio traino con 2 torce | | | ● | |
| | Impianto completo DIGITECH 5004 VP4 traino con impianto di raffreddamento con 2 torce | | | | ≈ |







TIG

- 62 RAINBOW HF
- 64 MATRIX HF - MATRIX AC/DC
- 68 MATRIX X HF
- 72 MATRIX X AC/DC



RAINBOW HF

ICONICA SALDATRICE TIG DC DI PRECISIONE



RAINBOW HF è l'iconica saldatrice che ha introdotto in un design curvo l'innovativa tecnologia ad inverter per le saldatrici TIG DC professionali.

Dotati di controllo digitale, questi potenti generatori a 100 kHz basati sulla tecnologia IGBT e con trasformatore planare, possono essere utilizzati per la saldatura TIG di qualsiasi metallo, escluso l'alluminio e le sue leghe.

RAINBOW HF sono anche eccellenti per la saldatura MMA e, grazie alla loro leggerezza e portabilità, sono la soluzione ideale per saldature di ottima qualità nei lavori di manutenzione, assemblaggio e fabbricazione leggera.



- Saldatura ad alta precisione
- Ultracompatta, leggera e potente
- Ideale per saldatori professionisti

RAINBOW HF CARATTERISTICHE

- Controllo digitale di tutti i parametri di saldatura
- Saldatura TIG con innesco ad alta frequenza HF o LIFT
- Alte prestazioni su lamiere sottili
- Funzione di risparmio energetico che aziona la ventola di raffreddamento del generatore solo quando necessario
- Pannello di controllo frontale inclinato, facile da leggere e regolare e ben visibile da qualsiasi direzione
- Il sistema di ventilazione a "Tunnel", la classe di protezione IP 23 ed i componenti elettronici antipolvere ne consentono l'utilizzo negli ambienti di lavoro più difficili
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di regolare direttamente dalla torcia i parametri di saldatura.



RAINBOW HF PRO



| DATI TECNICI | | RAINBOW 201 HF | | RAINBOW 182 HF PRO | | RAINBOW 202 HF PRO | |
|--|-------------|---------------------------------------|-----------|--------------------|-----------|--------------------|-----------|
| | | TIG DC | MMA | TIG DC | MMA | TIG DC | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +20% -20% | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 8,5 | 9,0 | 6,9 | 8,3 | 8,5 | 9 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 20 | 20 | 16 | 16 | 20 | 20 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,67/0,99 | 0,67/0,99 | 0,67/0,99 | 0,67/0,99 | 0,67/0,99 | 0,67/0,99 |
| Rendimento | | 0,82 | 0,82 | 0,82 | 0,82 | 0,82 | 0,82 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 88 | 88 | 90 | 90 | 88 | 88 |
| Campo di regolazione | A | 5 - 200 | 5 - 160 | 5 - 180 | 5 - 160 | 5 - 200 | 5 - 160 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 120 | 110 | 110 | 80 | 120 | 110 |
| | A 60 % | 140 | 130 | 130 | 100 | 140 | 130 |
| | A X % | 200 (25%) | 160 (30%) | 180 (25%) | 160 (20%) | 200 (25%) | 160 (30%) |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-3 - EN 60974-10 | | | | | |
| Grado di Protezione | | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 390 x 135 x 300 | | 390 x 135 x 300 | | 390 x 135 x 300 | |
| Peso | Kg | 7,5 | | 7,5 | | 7,5 | |

TIG PULSATO

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)



SYN PULSE

SYN PULSE genera sinergicamente la frequenza degli impulsi e la corrente di base



FAST PULSE

Regolazione della frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



SLOW PULSE

Regolazione separata dei tempi delle correnti di base e di picco.



| FUNZIONI RAINBOW | 182 HF PRO | | 201 HF | | 202 HF PRO | |
|--|------------|-----|--------|-----|------------|-----|
| | TIG | MMA | TIG DC | MMA | TIG | MMA |
| Pre Gas | ● | | ● | | ● | |
| Corrente iniziale | ● | | | | ● | |
| Up Slope | ● | | ● | | ● | |
| Corrente di saldatura | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| Corrente di saldatura (2° livello) "CYCLE" | ● | | | | ● | |
| Ciclo di pulsazione "PULSE" | ● | | | | ● | |
| Down Slope | ● | | ● | | ● | |
| Corrente finale | ● | | | | ● | |
| Post gas | ● | | ● | | ● | |
| Tempo di puntatura | ● | | ● | | ● | |
| Hot Start automatico | | ● | | ● | | ● |
| Arc Force automatico | | ● | | ● | | ● |
| Antisticking automatico | | ● | | ● | | ● |

FUNZIONE "CYCLE"

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente selezionati.

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | RAINBOW 201 HF | RAINBOW 182 HF PRO | RAINBOW 202 HF PRO |
|---|---|----------------|--------------------|--------------------|
| GENERATORI | | | | |
| 004125 | Generatore RAINBOW 201 HF 230 V monofase | ● | | |
| 004115 | Generatore RAINBOW 182 HF PRO 230 V monofase | | ● | |
| 004126 | Generatore RAINBOW 202 HF PRO 230 V monofase | | | ● |
| TORCE TIG | | | | |
| 020553 | Torcia CEA TXA 17.4 4 m - 140 A 60% (DC) | ● | ● | ● |
| 020662 | Torcia CEA TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC) | | | |
| <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i> | | | | |
| CAVI MASSA | | | | |
| 239618 | Cavo di massa con pinza 25 mm ² / 3 m | ● | ● | ● |
| RIDUTTORI GAS | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ● | ● |
| OPTIONAL | | | | |
| 030963 | Borsa Rainbow | | | |
| 030940 | Kit per il trasporto a tracolla | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m | | | |
| 020919 | PSR 7 Comando a pedale con cavo da 5 m | | | |
| 460056 | Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | | | |
| | Impianto completo RAINBOW 201 HF con torcia | ● | | |
| | Impianto completo RAINBOW 182 HF PRO con torcia | | ● | |
| | Impianto completo RAINBOW 202 HF PRO con torcia | | | ● |



MATRIX HF - MATRIX AC/DC

LA SOLUZIONE IDEALE PER IL TIG



MATRIX HF in corrente continua e **MATRIX AC/DC** in corrente continua e alternata sono generatori TIG tecnologicamente avanzati, potenti e compatti con una interfaccia completa e facile da usare per il totale controllo di tutti i parametri di saldatura.

I **MATRIX HF** garantiscono eccellenti prestazioni di saldatura TIG su acciaio dolce e inossidabile, rame e sue leghe; i **MATRIX AC/DC** consentono la saldatura TIG anche su alluminio e le sue leghe, nelle applicazioni industriali più impegnative e nei lavori di manutenzione.

Ideali per le applicazioni industriali più impegnative e nei lavori di manutenzione, i **MATRIX HF** e **AC/DC** offrono ottime prestazioni nella saldatura MMA anche con i più difficili elettrodi basici e cellulosici.

I modelli monofasi **MATRIX 2200 HF** e **2200 AC/DC** ottimizzano il consumo energetico con il dispositivo PFC e rappresentano la scelta ideale per ogni saldatura dove viene richiesta potenza e portabilità.



- Saldatura di alta precisione
- Prestazioni eccellenti
- Funzioni TIG complete

MATRIX HF - MATRIX AC/DC CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC 1A ed in TIG AC 3A
- Controllo dotato di serie della modalità TIG Pulsato con funzione "EASY PULSE"
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore ed il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- L'utilizzo di speciali torce TIG consente il controllo remoto dei parametri di saldatura direttamente dalla torcia
- Pannello di controllo protetto contro gli urti accidentali
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- In TIG AC possibilità di scegliere la polarità dell'arco all'accensione
- Possibilità di memorizzare i parametri di saldatura in 99 JOBS (escluso MATRIX 3001 HF)
- Possibilità di impostare il valore della corrente di innesco in TIG LIFT

MATRIX AC/DC



TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC.



coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



PANNELLO DI CONTROLLO

- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Selettore del processo di saldatura: TIG AC • TIG DC • TIG DC "Lift" • MMA DC • MMA AC
- Saldatura TIG Pulsata con frequenza regolabile da 0,5 fino a 2000 Hz e con funzione "EASY PULSE".
- Preimpostazione del diametro dell'elettrodo di tungsteno per un migliore controllo dell'innesco e della dinamica dell'arco

MATRIX AC/DC

- Bilanciamento onda AC standard e Balance Plus
- Regolazione della frequenza dell'onda AC
- Selettore d'onda: quadrata • mista • sinusoidale • triangolare



FUNZIONI SALDATURA AD ELETTRODO

ARC FORCE regolabile per la scelta della migliore dinamica dell'arco di saldatura. HOT START regolabile per migliorare l'innesco dell'arco con elettrodi difficili. Funzione ANTISTICKING per evitare incollature.

FUNZIONE CYCLE

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante della torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente impostati. Questa funzione è adatta per la saldatura di profili con spessori diversi che richiedono un cambio continuo di regolazione della corrente.

MODALITA' PULSATO IN TIG DC

SYN PULSE

SYN PULSE

SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base.

FAST PULSE

FAST PULSE

Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz

ULTRA FAST

ULTRA FAST

Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz.

MODALITA' PULSATO IN TIG DC E AC

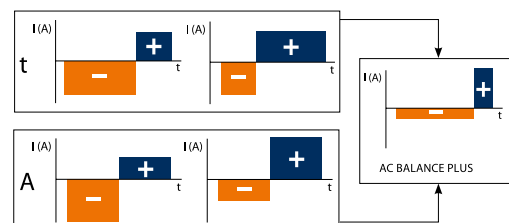
SLOW PULSE

SLOW PULSE

Per regolare separatamente corrente e tempo di picco e di base.

BALANCE PLUS (MATRIX AC/DC)

Possibilità di regolare in modo indipendente sia il tempo (t) che il valore (A) della corrente con elettrodo sia in polarità positiva che negativa, offrendo un perfetto controllo sia della penetrazione che della pulizia esercitati dall'arco con una drastica riduzione delle incisioni laterali sul cordone di saldatura.



FORME D'ONDA - FUNZIONI SPECIALI IN TIG AC (MATRIX AC/DC)



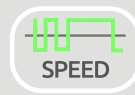
DYNAMIC

Onda quadra: elevata dinamica dell'arco per tutte le applicazioni



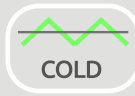
SOFT

Onda sinusoidale: arco più dolce e morbido con una ridotta rumorosità, ideale per spessori medi



SPEED

Onda mista: ottima penetrazione con elevata velocità di saldatura e basso consumo dell'elettrodo



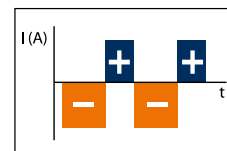
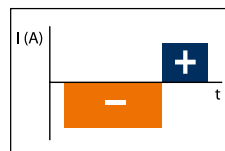
COLD

Onda triangolare: basso apporto termico con riduzione delle deformazioni, ideale per piccoli spessori

CONTROLLO DI FREQUENZA IN AC (MATRIX AC/DC)

Regolazione della frequenza delle diverse forme d'onda AC per un migliore controllo direzionale, riduzione della zona termicamente alterata, maggiore penetrazione e minore usura dell'elettrodo.

L'alta frequenza di livello consente di saldare materiali molto sottili con risultati eccellenti. La bassa frequenza è ideale per spessori medi o quando la preparazione dei bordi non è accurata.



MATRIX HF

| DATI TECNICI | | MATRIX 2200 HF | | MATRIX 2600 HF | | MATRIX 3000 / 3001 HF | |
|--|-----------|---------------------------------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------------|-----------|
| | | TIG | MMA | TIG | MMA | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +/- 20% | 230 | | - | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz | V +/- 20% | - | | 400 | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 5,2 | 6,0 | 6,7 | 9,6 | 8,5 | 8,5 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 16 | 16 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,99/0,99 | 0,99/0,99 | 0,95/0,99 | 0,95/0,99 | 0,96/0,99 | 0,95/0,99 |
| Rendimento | | 0,84 | | 0,86 | | 0,87 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 85 | | 85 | | 85 | |
| Campo di regolazione | A | 1 - 220 | 10 - 180 | 1 - 260 | 10 - 250 | 1 - 300 | 10 - 270 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 160 | 120 | 200 | 190 | 210 | 200 |
| | A 60 % | 190 | 150 | 230 | 220 | 250 | 230 |
| | A X % | 220 (30%) | 180 (30%) | 260 (40%) | 250 (40%) | 300 (35%) | 270 (35%) |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 | | | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | | 23 S | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 465 x 185 x 390 | | 495 x 185 x 390 | | 495 x 185 x 390 | |
| Peso | Kg | 14 | | 17,5 | | 17,5 | |

MATRIX AC/DC

| DATI TECNICI | | MATRIX | | | |
|--|---------|---------------------------------------|-----------|-----------------|-----------|
| | | 2200 AC/DC | | 3000 AC/DC | |
| | | TIG | MMA | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V | 230 +/- 20% | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz | V | - | | 400 +/- 20% | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 5,6 | 6,2 | 9,0 | 9,6 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 16 | 16 | 10 | 10 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,99/0,99 | 0,99/0,99 | 0,93/0,99 | 0,94/0,99 |
| Rendimento | | 0,81 | | 0,83 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 85 | | 85 | |
| Campo di regolazione | A | 1 - 220 | 10 - 180 | 1 - 300 | 10 - 250 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 140 | 120 | 210 | 190 |
| | A 60 % | 180 | 150 | 250 | 220 |
| | A X % | 220 (30%) | 180 (30%) | 300 (35%) | 250 (40%) |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 465 x 185 x 390 | | 495 x 185 x 390 | |
| Peso | Kg | 15,5 | | 19 | |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX 2200 HF | | MATRIX 2600 HF | | MATRIX 3000 HF | | MATRIX 3001 HF | |
|----------------------------|--|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | | | |
| 004505 | Generatore MATRIX 2200 HF 230 V monofase | ● | ≈ | | | | | | |
| 004527 | Generatore MATRIX 2600 HF 400 V trifase | | | ● | ≈ | | | | |
| 004530 | Generatore MATRIX 3000 HF 400 V trifase | | | | | ● | ≈ | | |
| 004532 | Generatore MATRIX 3001 HF 400 V trifase | | | | | | | ● | ≈ |
| TORCE TIG | | | | | | | | | |
| 020562 | Torcia CEA TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC) | ● | / | ● | / | ● | / | ● | / |
| 020662 | Torcia CEA TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC) | / | / | / | / | / | / | / | / |
| 020672 | Torcia CEA TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| 020677 | Torcia CEA TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i> | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| CARRELLI 2 RUOTE | | | | | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | | | | | |
| 032065 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 22 230 V | / | / | / | / | / | / | / | / |
| 032060 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 23 400 V | / | / | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m | | | | | | | | |
| 020919 | PSR 7 Comando a pedale con cavo da 5 m | | | | | | | | |
| 460056 | Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia | | | | | | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | | | | | | | | |
| | Autotrasformatore 220V/400V-50/60Hz - Trifase | / | / | / | / | / | / | / | / |
| | Carrello speciale per Generatore, Bombola ed Autotrasformatore | / | / | / | / | / | / | / | / |
| | Impianto completo MATRIX 2200 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101 | ● | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 2200 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101 | | ≈ | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 2600 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101 | | | ● | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 2600 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101 | | | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101 | | | | | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101 | | | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX 3001 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101 | | | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX 3001 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101 | | | | | | | | ≈ |

(**) Su richiesta

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX | | | |
|----------------------------|---|------------|-------|------------|-------|
| | | 2200 AC/DC | | 3000 AC/DC | |
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI | | | | | |
| 004511 | Generatore MATRIX 2200 AC/DC 230 V monofase | ● | ≈ | | |
| 004535 | Generatore MATRIX 3000 AC/DC 400V trifase | | | ● | ≈ |
| TORCE TIG | | | | | |
| 020562 | Torcia CEA TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC) | ● | / | ● | / |
| 020672 | Torcia CEA TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | ≈ | / | ≈ |
| 020677 | Torcia CEA TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | / | / | / |
| 020667 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i> | / | / | / | / |
| CARRELLI | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | |
| 032065 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 22 230 V | / | / | / | / |
| 032060 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 23 400 V | / | / | / | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | / | ≈ | / | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m | | | | |
| 020919 | PSR 7 Comando a pedale con cavo da 5 m | | | | |
| 460056 | Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia | | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 2200 AC/DC raffreddamento ad aria con torcia | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX 2200 AC/DC raffreddamento ad acqua con torcia | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC raffreddamento ad aria con torcia | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC raffreddamento ad acqua con torcia | | | | ≈ |



Carrello VT 101



Carrello CT 401



MATRIX X HF

LA SALDATRICE TIG DC DEFINITIVA



MATRIX X HF sono generatori di saldatura ad inverter TIG HF ad alta efficienza, progettati per soddisfare le richieste più avanzate e sofisticate del mercato TIG DC.

MATRIX X HF sono dotati di serie della nuova, semplice e completa interfaccia X VISION per il controllo completo ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura.

Le loro eccellenti caratteristiche costruttive, unite all'alta tecnologia del controllo digitale, consentono una perfetta stabilità dell'arco di saldatura, garantendo saldature TIG ad alte prestazioni nelle più sofisticate applicazioni industriali e di manutenzione.

MATRIX X HF consente la saldatura TIG di acciai al carbonio ed inossidabili, rame e sue leghe ed offre anche ottime prestazioni nella saldatura MMA con tutti gli elettrodi, compresi quelli basici e cellulosici più difficili.

La saldatrice monofase **MATRIX X220 HF**, grazie al circuito PFC che ottimizza l'assorbimento da rete, può essere usata senza problemi, con alimentazione di rete e fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Pannello di controllo X Vision
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo d'arco ultrarapido



MATRIX X HF CARATTERISTICHE

- Corrente minima TIG DC da 1A
- Ottime caratteristiche di saldatura in TIG con ogni materiale ed MMA con qualsiasi tipo di elettrodo, celluloso incluso
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- LIFT ARC CURRENT - possibilità di impostare il valore della corrente di partenza in LIFT.
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di impostare direttamente dalla torcia sia i parametri di saldatura che i JOBS memorizzati
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrabile col generatore (opzionale)
- Automazione semplice con TSA1 TIG KIT (optional)

TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di **Running coldTACK**: il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando **TIG RCT** il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC.



coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione **Multi-coldTACK** garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione **Perfect-Point**, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



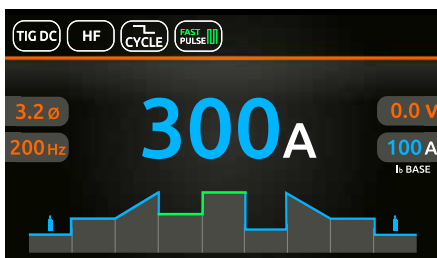
X VISION CONTROL DISPLAY

Pannello di controllo X Vision con encoder "ONE CLICK KNOB" per la preimpostazione ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

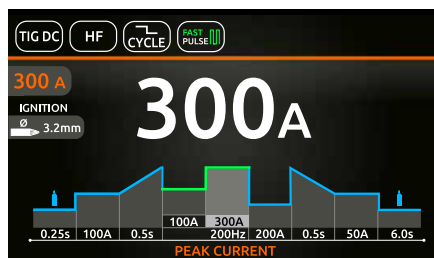
- Interfaccia intuitiva
- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Modalità di saldatura "CYCLE"
- Programma di saldatura personalizzato per memorizzazione e richiamare i parametri
- Possibilità di copiare facilmente i JOB da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica nell'impostazione avanzata



MODALITA' DI SALDATURA



IMPOSTAZIONE DELLA SALDATURA



MODALITA' JOB



TIG PULSATO

SYN PULSE

SYN PULSE

SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base

FAST PULSE

FAST PULSE

Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz

ULTRA FAST

ULTRA FAST

Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz

SLOW PULSE

SLOW PULSE

Regolazione separata dei tempi delle correnti di base e di piccoli spessori



FUNZIONE MMA

ARC FORCE regolabile per la scelta della migliore dinamica dell'arco di saldatura. HOT START regolabile per migliorare l'innesco dell'arco con elettrodi difficili. Funzione ANTISTICKING per evitare incollature.

FUNZIONE CYCLE

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante della torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente impostati. Questa funzione è adatta per la saldatura di profili con spessori diversi che richiedono un cambio continuo di regolazione della corrente.

| DATI TECNICI | | MATRIX X 220 HF | | MATRIX X 300 HF | | MATRIX X 400 HF | |
|--|-----------|---------------------------------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------|-----------|
| | | TIG | MMA | TIG | MMA | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +/- 20% | 230 | | - | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +/- 20% | - | | 400 | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I _z Max | kVA | 5,2 | 6,0 | 8,5 | 8,5 | 16,2 | 19,4 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 16 | | 10 | | 20 | |
| Fattore di Potenza / cos φ | | 0,99/0,99 | 0,99/0,99 | 0,96/0,99 | 0,95/0,99 | 0,74/0,99 | 0,84/0,99 |
| Rendimento | | 0,84 | | 0,87 | | 0,88 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 85 | | 85 | | 85 | |
| Campo di regolazione | A | 1 - 220 | 10 - 180 | 1 - 300 | 10 - 270 | 1 - 400 | 10 - 400 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 160 | 120 | 210 | 200 | 290 | 290 |
| | A 60 % | 190 | 150 | 250 | 230 | 340 | 340 |
| | A X % | 220 (30%) | 180 (30%) | 300 (35%) | 270 (35%) | 400 (35%) | 400 (35%) |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-3 - EN 60974-10 | | | | | |
| Grado di protezione | IP | 23 S | | 23 S | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 530 x 215 x 410 | | 530 x 215 x 410 | | 530 x 215 x 410 | |
| Peso | Kg | 18 | | 20 | | 22 | |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX X | | | | | |
|---|--|----------|-------|--------|-------|--------|-------|
| | | 220 HF | | 300 HF | | 400 HF | |
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | |
| 004507 | Generatore MATRIX X 220 HF 230V monofase X Vision control | ● | ≈ | | | | |
| 004560 | Generatore MATRIX X 300 HF 400V trifase X Vision control | | | ● | ≈ | | |
| 004570 | Generatore MATRIX X 400 HF 400V trifase X Vision control | | | | | ● | ≈ |
| TORCE TIG | | | | | | | |
| 020562 | Torcia CEA TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC) | ● | / | ● | / | ● | / |
| 020662 | Torcia CEA TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC) | / | / | / | / | / | / |
| 020667 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| 020680 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | / | / | / | / | / |
| 020672 | Torcia CEA TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | / | / | / | / | / |
| 020677 | Torcia CEA TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | / | / | / | / | / | / |
| <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i> | | | | | | | |
| CARRELLI | | | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, raffreddamento e cilindro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | | | |
| 032120 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 20 230 V | / | ≈ | / | / | / | / |
| 032115 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 30 400 V | / | / | / | ≈ | / | / |
| 032135 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 40 400 V | / | / | / | / | / | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | | | |
| 239601 | 35 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | ● | ≈ | ● | ≈ | | |
| 239603 | 50 mm ² / 4 m Cavo massa con morsetto | | | | | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro e 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | |
| 031118 | TSAI KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso/Spento) | | | | | | |
| 353485 | DFX1 - Filtro antipolvere per MATRIX X | | | | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza da 8 m con potenziometro di riduzione | | | | | | |
| 020919 | Comando a distanza a pedale PSR 7 5 m | | | | | | |
| 460056 | Adattatore per il collegamento simultaneo di torcia e PSR 7 | | | | | | |
| 460005 | A6 Kit di connessione per torcia non standard | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X220 HF con torcia raffreddato ad aria | ● | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X220 HF con torcia raffreddato ad acqua | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X300 HF con torcia raffreddato ad aria | | | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX X300 HF con torcia raffreddato ad acqua | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX X400 HF con torcia raffreddato ad aria | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX X400 HF con torcia raffreddato ad acqua | | | | | | ≈ |


 Carrello **VT 101** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua

 Carrello **CT 401** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua

 Comando a pedale **PSR 7 5 m**

 Comando a distanza **CD6/8** 8m con potenziometro a ingranaggio



MATRIX X AC/DC

LA SALDATRICE TIG AC/DC DEFINITIVA



MATRIX X AC/DC sono generatori ad inverter per saldatura TIG AC/DC ad alta efficienza, studiati per soddisfare le richieste più avanzate e sofisticate nel mercato della saldatura TIG.

MATRIX X AC/DC sono dotati di serie della nuova interfaccia X VISION, semplice e completa, per il monitoraggio ed il controllo completo di tutti i parametri di saldatura.

Le loro eccellenti caratteristiche, unite all'alta tecnologia del controllo digitale, consentono una perfetta stabilità dell'arco di saldatura, garantendo saldature TIG ad alte prestazioni nelle applicazioni industriali più sofisticate e nella manutenzione.

MATRIX X AC/DC consente la saldatura TIG di tutti i metalli, compreso l'alluminio e le sue leghe e offre anche eccellenti prestazioni nella saldatura MMA con gli elettrodi basici e cellulosici più difficili.

La saldatrice monofase **MATRIX X220 AC/DC**, grazie al circuito PFC che ottimizza l'assorbimento da rete, può essere usata senza problemi, con alimentazione di rete e fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Interfaccia X Vision
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo d'arco ultrarapido



MATRIX X AC/DC CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC 1A ed in TIG AC 3A
- Ottime caratteristiche di saldatura in TIG con ogni materiale ed in MMA con qualsiasi tipo di elettrodo, cellulosisi inclusi
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- Possibilità di impostare il valore della corrente di innesco in TIG LIFT
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di regolare direttamente dalla torcia sia i parametri di saldatura che i JOBS memorizzati
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrabile col generatore (opzionale)
- Automazione semplice: TSA1 TIG KIT (opzionale)

TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC



coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



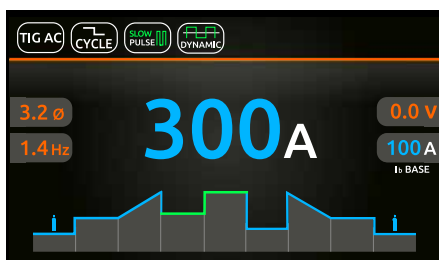
X VISION CONTROL DISPLAY

Pannello di controllo X Vision con encoder "ONE CLICK KNOB" per la preimpostazione ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

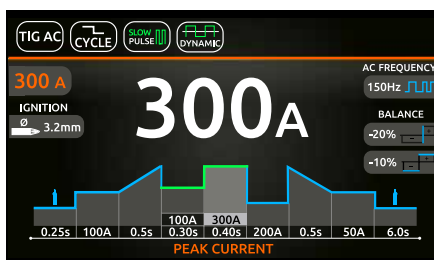
- Interfaccia intuitiva
- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Modalità di saldatura "CYCLE"
- Programma di saldatura personalizzato per memorizzazione e richiamo parametri
- Possibilità di copiare facilmente i JOB da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica nell'impostazione avanzata



MODALITA' SALDATURA



MODALITA' IMPOSTAZIONE



MODALITA' JOB AVANZATA



MODALITA' PULSATO IN TIG DC



SYN PULSE

SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base



FAST PULSE

Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



ULTRA FAST

Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz

MODALITA' PULSATO IN TIG DC E AC

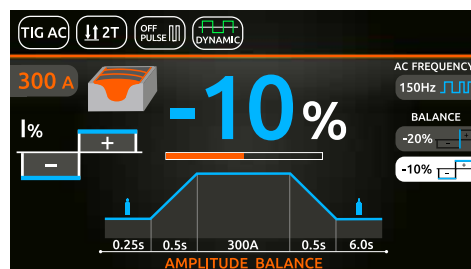
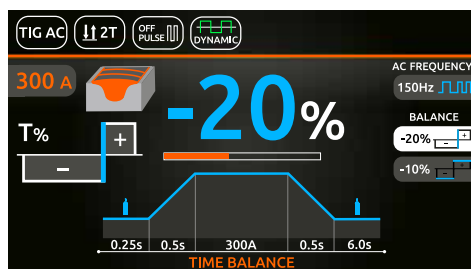


SLOW PULSE

Per regolare separatamente corrente e tempo di picco e di base

BALANCE PLUS

Possibilità di regolare in modo indipendente sia il tempo (t) che il valore (A) della corrente con elettrodo sia in polarità positiva che negativa, offrendo un perfetto controllo sia della penetrazione che della pulizia esercitati dall'arco, con una drastica riduzione delle incisioni laterali sul cordone di saldatura.

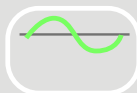


FORME D'ONDA - FUNZIONI SPECIALI IN TIG AC



DYNAMIC

Onda quadra: elevata dinamica dell'arco per tutte le applicazioni



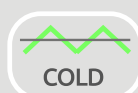
SOFT

Onda sinusoidale: arco più dolce e morbido con una ridotta rumorosità, ideale per spessori medi



SPEED

Onda mista: ottima penetrazione con elevata velocità di saldatura e basso consumo dell'elettrodo



COLD

Onda triangolare: basso apporto termico con riduzione delle deformazioni, ideale per piccoli spessori

| DATI TECNICI | | MATRIX X | | | | | | | |
|--|-----------|---------------------------------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------|-----------|
| | | 220 AC/DC | | 300 AC/DC | | 400 AC/DC | | 500 AC/DC | |
| | | TIG | MMA | TIG | MMA | TIG | MMA | TIG | MMA |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +/- 20% | 230 | | - | | - | | - | |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz | V +/- 20% | - | | 400 | | 400 | | 400 | |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 5,6 | 6,2 | 9,0 | 9,6 | 19,0 | 24,7 | 26,0 | 31,0 |
| Fusibile ritardato (left) | A | 16 | 16 | 10 | 10 | 32 | 32 | 40 | 50 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,99/0,99 | 0,99/0,99 | 0,93/0,99 | 0,94/0,99 | 0,65/0,99 | 0,67/0,99 | 0,73/0,99 | 0,73/0,99 |
| Rendimento | | 0,81 | | 0,83 | | 0,86 | | 0,87 | |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 85 | | 85 | | 85 | | 85 | |
| Campo di regolazione | A | 1 - 220 | 10 - 180 | 1 - 300 | 10 - 250 | 1 - 400 | 10 - 400 | 1 - 500 | 10 - 500 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 140 | 120 | 210 | 190 | 350 | 350 | 400 | 400 |
| | A 60 % | 180 | 150 | 250 | 220 | 400 | 400 | 500 | 500 |
| | A X % | 220 (30%) | 180 (30%) | 300 (35%) | 250 (40%) | - | - | - | - |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 | | | | | | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | | 23 S | | 23 S | | 23 S | |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 530 x 215 x 410 | | 530 x 215 x 410 | | 710 x 290 x 530 | | 710 x 290 x 530 | |
| Peso | Kg | 20 | | 21,5 | | 53 | | 54 | |

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX X | | | | | | | |
|---|--|-----------|-------|-----------|-------|-----------|-------|-----------|-------|
| | | 220 AC/DC | | 300 AC/DC | | 400 AC/DC | | 500 AC/DC | |
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI | | | | | | | | | |
| 004512 | Generatore MATRIX X 220 AC/DC 230V monofase X vision control | ● | ≈ | | | | | | |
| 004565 | Generatore MATRIX X 300 AC/DC 400V trifase X vision control | | | ● | ≈ | | | | |
| 004093 | Generatore MATRIX X 400 AC/DC 400V trifase X vision control | | | | | ● | ≈ | | |
| 004097 | Generatore MATRIX X 500 AC/DC 400V trifase X vision control | | | | | | | ● | ≈ |
| TORCE TIG | | | | | | | | | |
| 020562 | Torcia CEA TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC) | ● | | ● | | ● | | ● | |
| 020662 | Torcia CEA TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC) | | | | | | | | |
| 020667 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | | ≈ | | | | | | |
| 020680 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | | | | | | | | |
| 020672 | Torcia CEA TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | | | | ≈ | | ≈ | | ≈ |
| 020677 | Torcia CEA TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua | | | | | | | | |
| <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i> | | | | | | | | | |
| CARRELLI | | | | | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | ● | ≈ | ● | ≈ | | | | |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | | | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | | | | |
| 031008 | WK 3 kit ruote Extra Large per generatori (senza bombola di gas) | | | | | | | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | | | | | |
| 032120 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 20 230 V | | ≈ | | | | | | |
| 032115 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 30 400 V | | | | ≈ | | | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400 V | | | | | | ≈ | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | | ≈ | | ≈ | | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ | | | | |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm² / 4 m | | | | | ● | ≈ | ● | ≈ |
| RIDUTTORI GAS | | | | | | | | | |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| OPTIONAL | | | | | | | | | |
| 031118 | TSAI KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso/Spento) | | | | | | | | |
| 031119 | TSA5 KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso/Spento) | | | | | | | | |
| 353485 | DFX1 Filtro polvere per MATRIX X | | | | | | | | |
| 353486 | DFX5 Filtro polvere per MATRIX X 400 / X 500 | | | | | | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m | | | | | | | | |
| 020919 | PSR 7 Comando a pedale con cavo da 5 m | | | | | | | | |
| 460056 | Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia | | | | | | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia | ● | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia | | ≈ | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia | | | ● | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia | | | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia | | | | | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia | | | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia | | | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia | | | | | | | | ≈ |



Carrello **VT 101** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 401** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 70** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua





MMA

78 ROCK

80 MATRIX E



ROCK

SALDATRICI AD INVERTER PER ELETTRODO



ROCK 160, 200 e 210 PRO sono generatori ad inverter di ultima generazione, costruiti in uno chassis robusto.

Sono perfetti per saldature di livello professionali con qualsiasi tipo di elettrodo basico e rutile, per lavori di manutenzione e carpenteria leggera.

Le elevate caratteristiche sia in saldatura MMA che in saldatura TIG con innesco dell'arco in modalità "Lift", abbinate alla classe di protezione IP 23, ne consentono l'utilizzo in qualsiasi ambiente di lavoro.

I **ROCK** sono dotati di impugnatura ergonomica, cinghia di trasporto per una facile movimentazione e sono forniti di serie con pinza porta-elettrodo e cavo massa professionali.

ROCK 210 PRO è dotato di VRD ed è adatto alla saldatura di elettrodi cellulosici.



- Saldatura MMA e TIG "Lift"
- Costruzione compatta e robusta
- Portatile ovunque

ROCK CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura con qualsiasi tipo di elettrodo basico e rutile
- Possibilità di lavorare con gruppi elettrogeni di potenza adeguata
- ROCK 210 PRO è dotato di VRD ed è adatto alla saldatura di elettrodi cellulosici
- Struttura portante in plastica antiurto
- Facile da trasportare grazie al peso ed alle dimensioni ridotte
- Compensazione delle fluttuazioni della tensione di ingresso per un'elevata stabilità dell'arco
- Hot Start automatico per migliorare l'innesco dell'arco con gli elettrodi più difficili
- Arc Force integrata per impostare automaticamente la migliore dinamica dell'arco di saldatura
- Funzione Anti-sticking

ROCK 210 PRO





ROCK: pacchetto standard



ROCK: KIT con valigia



ROCK 200



ROCK 210 PRO

| DATI TECNICI | | ROCK | | |
|--|-------------|----------------------------|-----------------|-----------------|
| | | 160 | 200 | 210 PRO |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | V +10% -10% | 230 | 230 | 230 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 8,2 | 10,4 | 10,6 |
| Fusibile ritardato (I _{eff}) | A | 16 | 20 | 25 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,63/0,99 | 0,67/0,99 | 0,66/0,99 |
| Rendimento | | 0,82 | 0,81 | 0,81 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 72 | 72 | 90 - 12 (VRD) |
| Campo di regolazione | A | 10 - 160 | 10 - 200 | 10 - 200 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100 % | 95 | 105 | 110 |
| | A 60 % | 105 | 110 | 145 |
| | A X % | 160 (20%) | 200 (10%) | 200 (30%) |
| Norme di riferimento | | EN 60974-1 - EN 60974-10 - | | |
| Grado di Protezione | IP | 23 S | 23 S | 23 S |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 315 x 135 x 260 | 315 x 135 x 260 | 355 x 135 x 260 |
| Peso | Kg | 4,3 | 4,6 | 6,1 |



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | ROCK 160 | ROCK 200 | ROCK 210 PRO |
|--|--|----------|----------|--------------|
| GENERATORI | | | | |
| 003835 | ROCK 160 230 V con cavi e massa 3+3 m 16 mm ² , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto | ● | | |
| 003840 | ROCK 200 230 V con cavi e massa 3+3 m 16 mm ² , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto | | ● | |
| 003845 | ROCK 210 PRO 230 V con cavi e massa 4+3 m 25 mm ² , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto | | | ● |
| GENERATORI IN KIT VALIGIA | | | | |
| 033835 | ROCK 160 230 V monofase in valigia, cavi e massa 3+3m 16 mm ² , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto | ● | | |
| 033840 | ROCK 200 230 V monofase in valigia, cavi e massa 3+3m 16 mm ² , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto | | ● | |
| OPTIONAL | | | | |
| 030963 | Borsa Rainbow | ● | ● | ● |
| 201752 | Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm ² | ● | ● | ● |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | |
| 020558 | Torcia RTX 174 4 m - 140 A 35% | ● | ● | ● |
| KIT ACCESSORI | | | | |
| 460281 | Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | ● | ● | |
| 460286 | Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | | ● |



MATRIX E

LA SCELTA PROFESSIONALE
PER LA SALDATURA MMA



Potenti, compatti e leggeri, **MATRIX E** sono generatori di saldatura per MMA ad alte prestazioni e tecnologicamente avanzate.

I generatori **MATRIX E** sono consigliati per applicazioni di altissimo livello con qualsiasi tipo di elettrodo.

Adatti per utilizzo nei cantieri navali, nelle costruzioni in acciaio, nella saldatura di tubi e nella manutenzione, **MATRIX E** garantiscono una straordinaria stabilità dei parametri di saldatura e, grazie alla loro "caratteristica dinamica veloce", consentono di ottenere risultati di qualità anche con gli elettrodi cellulosici e basici più difficili, ed anche in TIG con innesco "Lift".

MATRIX 2700 E SV viene fornito di serie con tensione di ingresso trifase 230/400 V.

Grazie al PFC il generatore monofase **MATRIX 2200 E** ottimizza l'assorbimento di potenza da rete e ne permette l'utilizzo senza problemi con alimentazioni di rete residenziale con fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Massime prestazioni con qualsiasi tipo di elettrodo, cellulosici inclusi
- Portatile, robusto e potente

MATRIX E CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura in MMA con ogni tipo di elettrodo, compresi quelli cellulosici, e in TIG DC con innesco "Lift"
- Elevata affidabilità, utilizzabili con gruppi elettrogeni
- Utilizzabili con cavi di alimentazione oltre 100 m
- Funzione ENERGY SAVING che attiva la ventilazione del generatore solo quando necessario
- Possibilità di attivare la funzione VRD
- Funzione STAND BY sul comando a distanza
- Funzione di diagnostica automatica per la risoluzione dei problemi
- Pannello di controllo protetto contro urti accidentali
- La classe di protezione IP 23 e i componenti elettronici protetti dalla polvere grazie al sistema di ventilazione a "Tunnel", ne consentono l'impiego nei più gravosi ambienti di lavoro.
- Funzione Anti-Sticking per evitare l'incollaggio dell'elettrodo



| DATI TECNICI | | MATRIX | | | | |
|--|-----------|-----------------|-----------------|-----------|-----------------|-----------------|
| | | 2200 E | 2700 E SV | | 3000 E | 4200 E |
| Alimentazione monofase 50/60 Hz | +15% -15% | 230 | - | - | - | - |
| Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz | +15% -15% | - | 230 | 400 | 400 | 400 |
| Potenza assorbita @ I ₂ Max | kVA | 5,7 | 8,0 | 10,5 | 12,4 | 19,4 |
| Fusibile ritardato (@ I ₂ 100%) | A | 16 | 16 | 10 | 16 | 20 |
| Fattore di Potenza /cos φ | | 0,97/0,99 | 0,90/0,99 | | 0,88/0,99 | 0,83/0,99 |
| Rendimento | | 0,85 | 0,80 | | 0,86 | 0,88 |
| Tensione secondaria a vuoto | V | 100 | 100 | | 100 | 100 |
| Campo di regolazione | A | 5 - 180 | 5 - 220 | 5 - 270 | 5 - 300 | 5 - 420 |
| Corrente utilizzabile al (40°C) | A 100% | 120 | 150 | 180 | 220 | 270 |
| | A 60% | 150 | 180 | 220 | 250 | 340 |
| | A X% | 180 (30%) | 220 (30%) | 270 (30%) | 300 (35%) | 420 (40%) |
| Dimensione (P x L x A) | mm | 430 x 185 x 390 | 465 x 185 x 390 | | 465 x 185 x 390 | 500 x 220 x 425 |
| Peso | kg | 12 | 16,5 | | 15 | 20 |

PANNELLO DI CONTROLLO

1. Regolazione elettronica della corrente di saldatura
2. ARC FORCE e HOT START regolabili digitalmente
3. Amperometro e Voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
4. Selettore del processo di saldatura
 - MMA: saldatura di elettrodi rivestiti: rutili, basici, ghisa e alluminio
 - MMA Cell: per la saldatura di elettrodi celluloseici
 - MMA CrNi: per la saldatura dell'acciaio inox
 - TIG: grazie all'innovativo innescò tipo "Lift" a controllo termico (TCS), le accensioni avvengono in modo veloce e preciso, riducendo al minimo le inclusioni di tungsteno ed evitando incisioni sul pezzo. Il sistema sinergico SWS (Smart Welding Stop) riduce l'usura dell'elettrodo ed evita ogni ossidazione sul giunto saldato.



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX 2200 E | MATRIX 2700 E SV | MATRIX 3000 E | MATRIX 4200 E |
|---|--|---------------|------------------|---------------|---------------|
| GENERATORI | | | | | |
| 004500 | MATRIX 2200 E 230 V monofase con A/V digitale | ● | | | |
| 004525 | MATRIX 2700 E SV 230/400 V trifase con A/V digitale - FINO AD ESAURIMENTO SCORTE | | ● | | |
| 004515 | MATRIX 3000 E 400 V trifase con A/V digitale | | | ● | |
| 004548 | MATRIX 4200 E 400 V trifase con A/V digitale | | | | ● |
| KIT ACCESSORI | | | | | |
| 460286 | Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | ● | | | |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | ● | ● | |
| 460262 | Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo | | | | ● |
| COMANDI A DISTANZA | | | | | |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m | ● | ● | ● | ● |
| 236244 | CD 6/25 Comando a distanza con cavo 25 m | ● | ● | ● | ● |
| 236249 | CD 6/50 Comando a distanza con cavo 50 m | ● | ● | ● | ● |
| OPTIONAL | | | | | |
| 234912 | Carrello CT 10 con 2 ruote per generatore | | | | ● |
| 031150 | Roll bar | | | | ● |
| 031100 | CB 2 Kit per il trasporto a tracolla | ● | ● | ● | |
| TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO | | | | | |
| 020558 | Torcia RTX 17.4 4 m - 140 A 35% | ● | | | |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% | ● | ● | ● | ● |



CD 6 Comando a distanza con cavo da 8 a 50 m



Roll bar di protezione (MATRIX 4200 E)

FANUC Robot CRX-10





ROBOTICA E AUTOMAZIONE

- 84 30 ANNI DI ESPERIENZA ROBOTICA
- 85 SALDATURA E ROBOTICA
- 86 APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH
- 88 APPLICAZIONI COBOT- DIGITECH
- 90 APPLICAZIONI ROBOT TIG DC
- 91 APPLICAZIONI ROBOT TIG AC/DC

30 ANNI DI ESPERIENZA NELLA ROBOTICA

TECNOROBOT®

Il segreto della competenza e della forza di CEA nel settore della robotica è anche il rapporto speciale con TECNOROBOT, azienda italiana leader nel settore.

Infatti, negli ultimi due decenni, CEA e TECNOROBOT hanno collaborato per fornire le migliori soluzioni nella saldatura di sistemi robotici integrati ai propri clienti.

Nel 2013, credendo nella forza e nelle opportunità del mercato robotico, CEA e TECNOROBOT si uniscono, rafforzando il percorso comune di crescita.

Membro di bridge4companies, TECNOROBOT rappresenta un punto di riferimento per il mercato della robotica come produttore di soluzioni innovative e di alta qualità, grazie ad oltre 30 anni di attività nel campo della saldatura, della manipolazione e del taglio.

TECNOROBOT è integratore di sistemi robotizzati FANUC e fornisce soluzioni personalizzate alle diverse esigenze dei clienti. La filosofia di TECNOROBOT non si limita alla produzione, allo sviluppo e alla vendita di impianti robotizzati, ma mira a fornire sempre la migliore consulenza e assistenza tecnica ai propri clienti.



SALDATURA E ROBOTICA

CEA ha sviluppato diversi prodotti e interfacce per l'automazione e la robotica per utilizzare i suoi generatori nei processi MIG/MAG, MIG pulsati, TIG e PLASMA. Un team di esperti è sempre in grado di suggerire e proporre le soluzioni più adatte alle diverse applicazioni in linea con le esigenze del cliente. Le apparecchiature DIGITECH consentono un'integrazione

flessibile ed economica con tutti i principali robot di saldatura disponibili sul mercato; grazie alla disponibilità di trainafili dedicati e versatili interfacce - sia digitali che analogiche/digitali questi generatori per saldatura possono essere collegati a nuovi impianti robotizzati o utilizzati per il retrofit in impianti robot già esistenti.



RBS 15

Gruppo trainafilo montabile sia su robot con polso cavo sia su robot tradizionali con allestimento esterno. Compatto e leggero (solo 6.8 kg), RBS 15 è dotato di doppia elettrovalvola per gas e aria, meccanismo traina filo a 4 rulli, facilmente accessibili e sostituibili senza utensili. Questo innovativo trainafilo rappresenta la soluzione ideale per ogni applicazione robotizzata.



RI-D

Interfaccia digitale. Utilizzabile su Robot con controllore a bus di campo.



RI-A 1

Interfaccia analogico/digitale. Utilizzabile su Robot con controllore analogico/digitale.

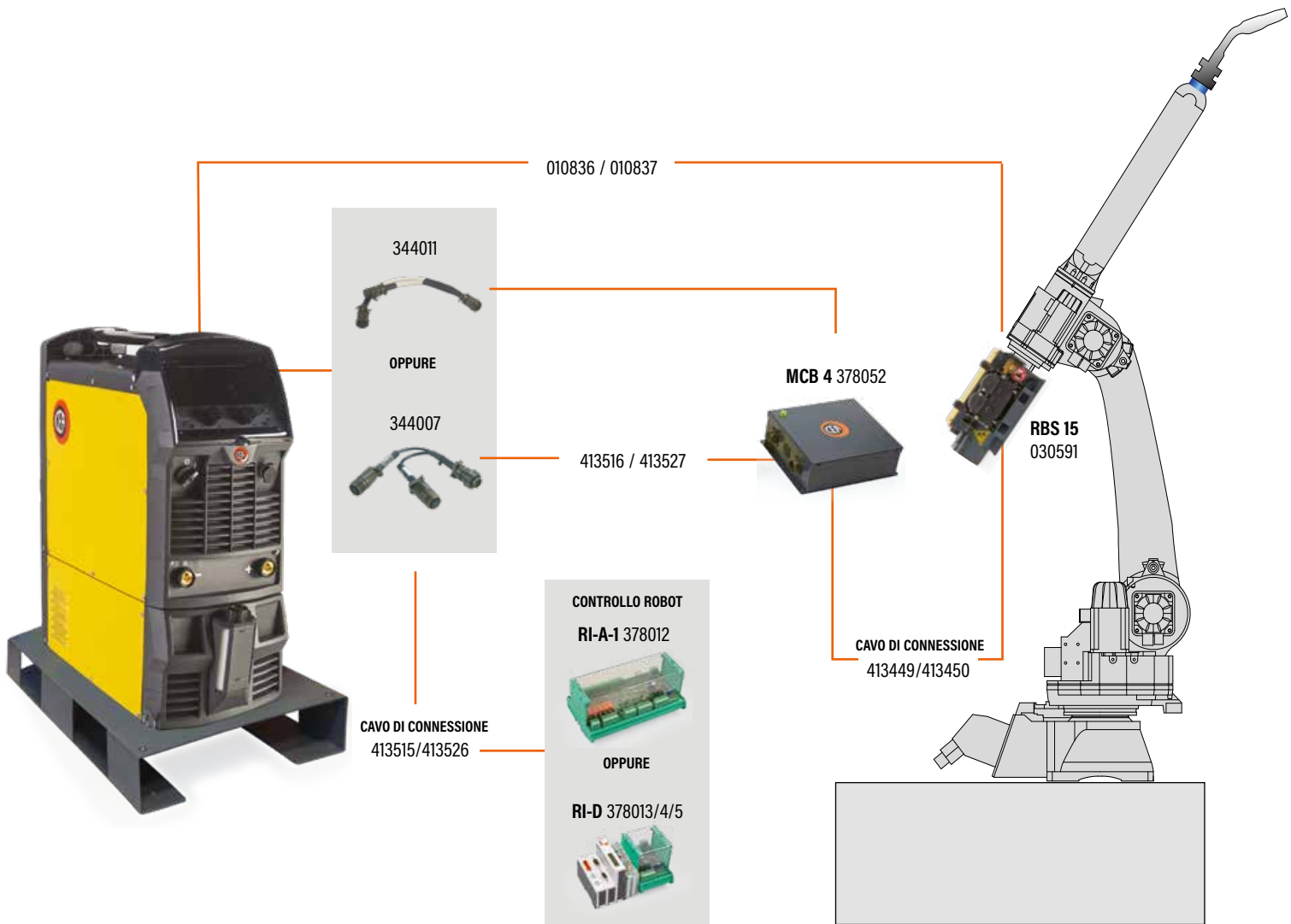


MCB4

Box per il controllo motoriduttore e funzioni ausiliarie esplicitamente progettato per essere posizionato a bordo generatore, all'interno del controllo o sulla struttura del robot a seconda delle esigenze dell'integratore.



APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH



031165 - SB1



344011



344007



032125 HRX 51

SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI
PACCHETTO COMPLETO PREMIUM
 > vedi pag. 15

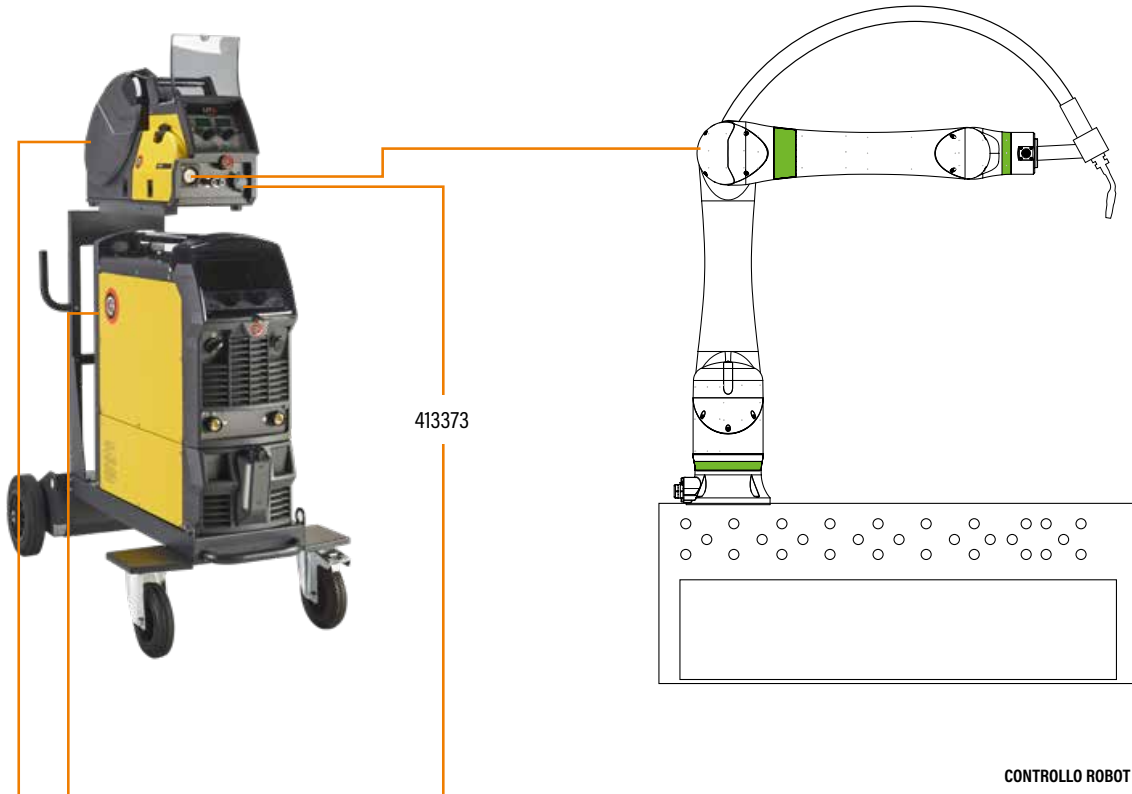


INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | DIGITECH 4003 VP3 | DIGITECH 5003 VP3 |
|----------|--|-------------------|-------------------|
| | GENERATORI | | |
| 004708 | Generatore DIGITECH 4003 VP3 400 V con presa Ethernet | ≈ | |
| 004713 | Generatore DIGITECH 5003 VP3 400 V con presa Ethernet | | ≈ |
| | GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | |
| 004708PR | Generatore DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet | | |
| 004713PR | Generatore DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet | | |
| | SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*) | | |
| 050002 | SM1 - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package | | |
| 050003 | SP2 - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package | | |
| 050004 | SFP - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto SM1 e SP2 | | |
| 050050 | ECP - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore | | |
| | CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | |
| 010836 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua | ≈ | ≈ |
| 010837 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua | | |
| | TRASCINATORI FILO | | |
| 030591 | Trascinatore per Robot RBS 15 (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2) con attacco EURO | ≈ | ≈ |
| 030593 | Trascinatore per Robot RBS 15 (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2) con attacco L | | |
| | INTERFACCIA ROBOTICA | | |
| 378012 | RI-A1 Interfaccia per robot Analogica/Digitale | Analogic | Analogic |
| 378013 | RI-DD Interfaccia per robot Devicenet | DeviceNet | DeviceNet |
| 378014 | RI-DE Interfaccia per robot EtherNet/IP | EtherNet/IP | EtherNet/IP |
| 378015 | RI-DP Interfaccia per robot ProfiNet | ProfilNet | ProfilNet |
| | ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO | | |
| 378052 | MCB 4 Box controllo motore | ≈ | ≈ |
| | KIT CAVI DI CONNESSIONE E KIT CONNESSIONE | | |
| 413449 | Cavo ausiliario 5m per collegamento Trainafilo - MCB 4 | ≈ | ≈ |
| 413450 | Cavo ausiliario 10m per collegamento Trainafilo - MCB 4 | | |
| 344007 | Kit per collegamento generatore con MCB 4 e interfaccia robot | | |
| 344011 | Kit cavo di connessione generatore con MCB4 (fissato sul generatore) e interfaccia (RI) | ≈ | ≈ |
| 413526 | Cavo ausiliario per collegamento Generatore con interfaccia robot, L = 5 m | ≈ | ≈ |
| 413515 | Cavo ausiliario per collegamento Generatore con interfaccia robot, L = 10 m | | |
| 413527 | Cavo ausiliario per collegamento Generatore con MCB 4, L = 2 m | | |
| 413516 | Cavo ausiliario per collegamento Generatore con MCB 4, L = 10 m | | |
| | IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | |
| 032125 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400 V | ≈ | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | ≈ | ≈ |
| | CAVI MASSA | | |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm ² / 4 m | ≈ | ≈ |
| | CARRELLI E SUPPORTI | | |
| 031165 | Base supporto per generatore SB 1 | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | |
| | OPTIONAL | | |
| 020340 | Autotrasformatore trifase A13-H 230/400 V - 50/60 Hz trifase | | |
| 030947 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 | | |
| 030949 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP | EtherNet/IP | |
| | Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP | | EtherNet/IP |

APPLICAZIONI COBOT - DIGITECH

TRAINAFILO SEPARATO



CAVO DI CONNESSIONE
010839 / 010842 / 010846

413373

CONTROLLO ROBOT

RI-D 378013/4/5



OPPURE

RI-A-1 378012



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | DIGITECH 4003 VP3 | DIGITECH 5003 VP3 |
|--|---|-------------------|-------------------|
| GENERATORI | | | |
| 004708 | Generatore DIGITECH 4003 VP3 400 V con presa Ethernet | ≈ | |
| 004713 | Generatore DIGITECH 5003 VP3 400 V con presa Ethernet | | ≈ |
| GENERATORI - VERSIONE PREMIUM | | | |
| 004708PR | Generatore DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet | | |
| 004713PR | Generatore DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet | | |
| SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*) | | | |
| 050002 | SM1 - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package | | |
| 050003 | SP2 - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package | | |
| 050004 | SFP - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG (SM1) e gli Special Pulse Process: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP | | |
| 050050 | ECP - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore | | |
| CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE | | | |
| 010839 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua | ≈ | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua | | |
| 010846 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua | | |
| TRASCINATORI FILO | | | |
| 030716 | Trascinatore HT 6 PRO DRIVE con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) | ≈ | ≈ |
| 031116 | WK 4 kit ruote standard per trascinatori | | |
| 031007 | WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore | | |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | |
| 032125 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400 V | ≈ | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | ≈ | ≈ |
| ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO | | | |
| 378012 | RI-A 1 Interfaccia per robot Analogica/Digitale | Analog | Analog |
| Su richiesta | RI-DM nterfaccia per robot Modbus | Modbus | Modbus |
| 378013 | RI-DD Interfaccia per robot Devicenet | DeviceNet | DeviceNet |
| 378014 | RI-DE Interfaccia per robot EtherNet/IP | EtherNet | EtherNet |
| 378015 | RI-DP Interfaccia per robot ProfiNet | ProfiNet | ProfiNet |
| 413373 | Cavo ausiliario per collegamento Generatore con Interfaccia robotica = 2 m | ≈ | ≈ |
| CAVI MASSA | | | |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm ² / 4 m | ≈ | ≈ |
| CARRELLI E SUPPORTI | | | |
| 031165 | Base supporto per generatore SB 1 | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | ≈ | ≈ |
| OPTIONAL | | | |
| 020340 | Autotrasformatore trifase A13-H 230/400 V - 50/60 Hz trifase | | |
| 030895 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 | | |
| 030897 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 | | |
| 030899 | Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 | | |
| | Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP | EtherNet | |
| | Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP | | EtherNet |

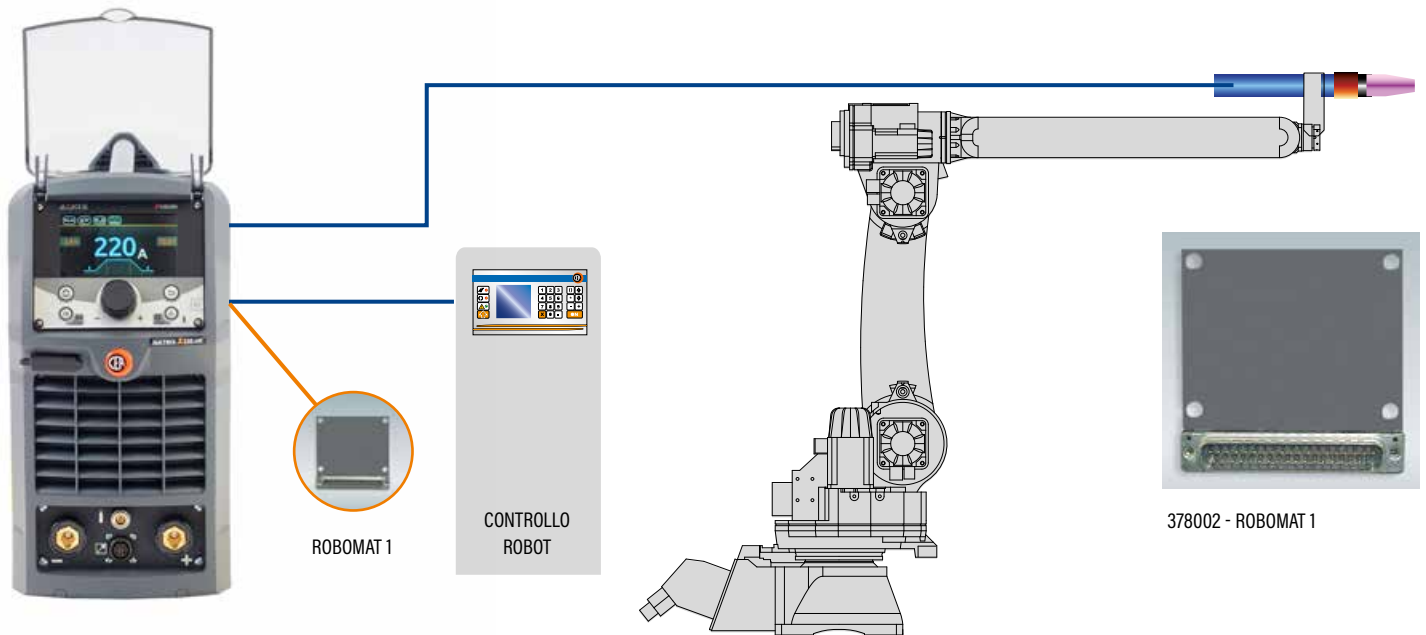
(*) Su richiesta

SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI
PACCHETTO COMPLETO PREMIUM
 > vedi pag. 15



APPLICAZIONI ROBOT TIG DC

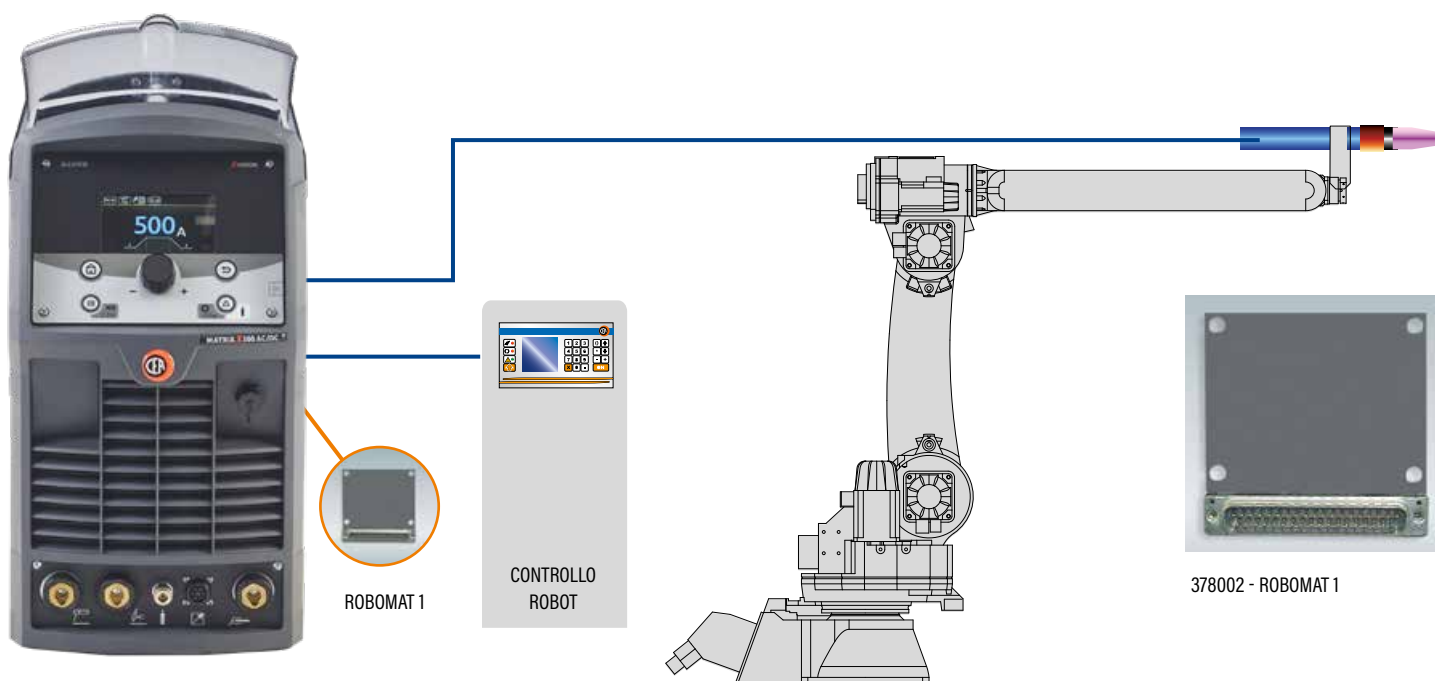
I generatori trifase della serie MATRIX, nella speciale versione "R", possono essere facilmente integrati nelle apparecchiature automatizzate di saldatura TIG tramite interfaccia ROBOMAT 1 che gestisce tutti i segnali di start/stop del processo e le principali regolazioni dei parametri di saldatura.



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

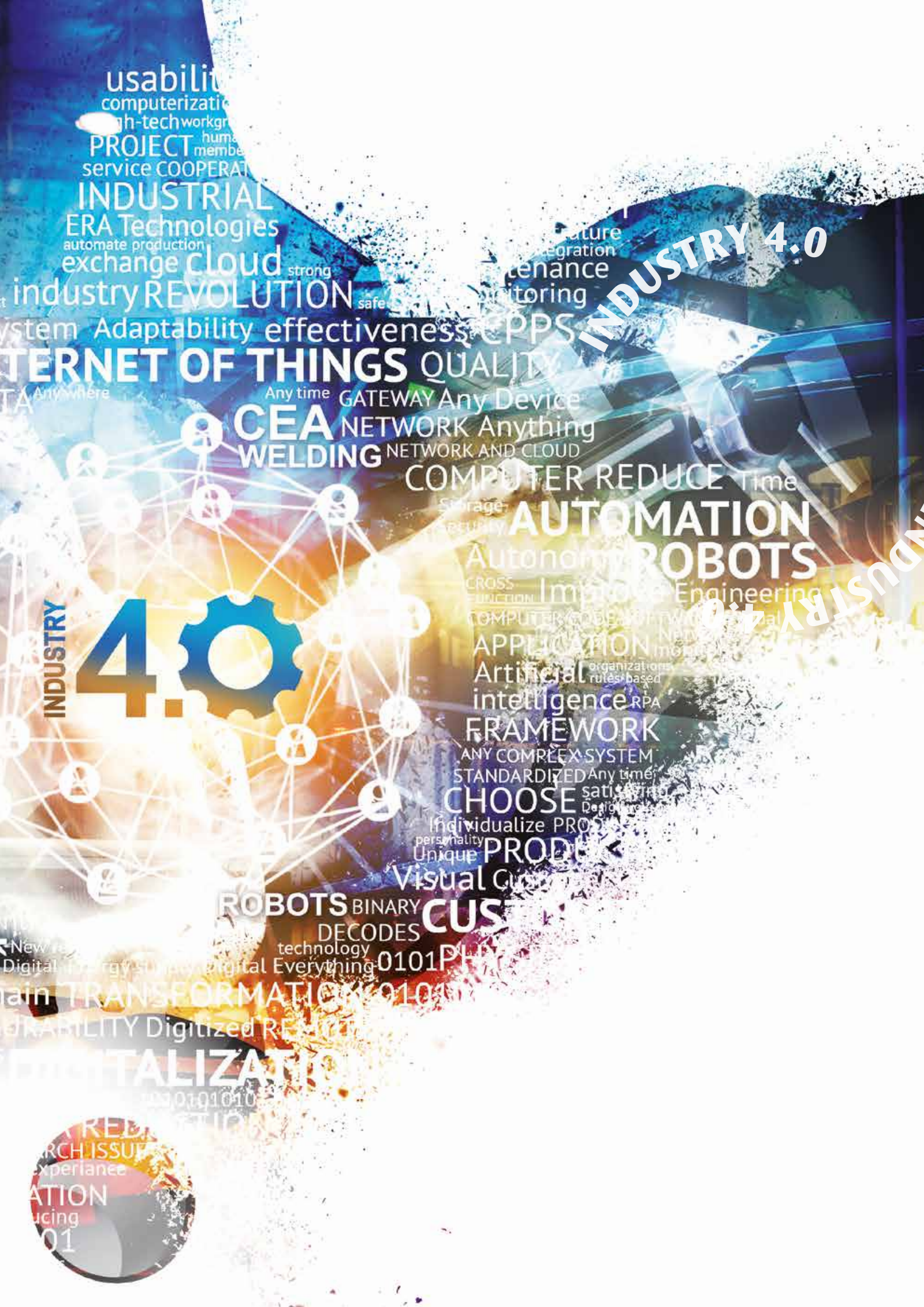
| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX 3000 HF-R | | MATRIX X 220 HF-R | | MATRIX X 300 HF-R | | MATRIX X 400 HF-R | |
|--------------------------------|---|------------------|-------|-------------------|-------|-------------------|-------|-------------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI TIG - DC | | | | | | | | | |
| 004531 | Generatore MATRIX 3000 HF-R 400 V trifase | ● | ≈ | | | | | | |
| 004508 | Generatore MATRIX X 220 HF-R 230 V monofase Xvision control | | | ● | ≈ | | | | |
| 004561 | Generatore MATRIX X 300 HF-R 400 V trifase Xvision control | | | | | ● | ≈ | | |
| 004571 | Generatore MATRIX X 400 HF-R 400 V trifase Xvision control | | | | | | | ● | ≈ |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | | | | | |
| 032060 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 23 400 V | / | ≈ | / | / | / | / | / | / |
| 032120 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 20 230 V | / | / | | ≈ | / | / | / | / |
| 032115 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 30 400 V | / | / | / | / | | ≈ | / | / |
| 032135 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 40 400 V | / | / | / | / | / | / | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ | / | ≈ |
| ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO | | | | | | | | | |
| 413508 | Cavo ausiliario per collegamento ROBOMAT 1 con automazione, L = 5 m | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 378002 | ROBOMAT 1 Interfaccia per robot | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | | | | | | | ● | ≈ |
| CARRELLI | | | | | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | / | / | / | / | / | / | / | / |
| OPTIONAL | | | | | | | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| | Impianto completo MATRIX 3000 HF - R - Raffreddamento ad aria | ● | | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 HF - R - Raffreddamento ad acqua | | ≈ | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 HF - R - Raffreddamento ad aria | | | ● | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 HF - R - Raffreddamento ad acqua | | | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 HF - R - Raffreddamento ad aria | | | | | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 HF - R - Raffreddamento ad acqua | | | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 HF - R - Raffreddamento ad aria | | | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 HF - R - Raffreddamento ad acqua | | | | | | | | ≈ |

APPLICAZIONI ROBOT TIG AC/DC



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX 3000 AC/DC-R | | MATRIX X 220 AC/DC-R | | MATRIX X 300 AC/DC-R | | MATRIX X 400 AC/DC-R | | MATRIX X 500 AC/DC-R | |
|--------------------------------|--|---------------------|-------|----------------------|-------|----------------------|-------|----------------------|-------|----------------------|-------|
| | | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA | ARIA | ACQUA |
| GENERATORI TIG - AC/DC | | | | | | | | | | | |
| 004536 | Generatore MATRIX 3000 AC/DC-R 400 V trifase | ● | ≈ | | | | | | | | |
| 004513 | Generatore MATRIX X 220 AC/DC-R 230 V monofase Xvision control | | | ● | ≈ | | | | | | |
| 004566 | Generatore MATRIX X 300 AC/DC-R 400V trifase Xvision control | | | | | ● | ≈ | | | | |
| 004094 | Generatore MATRIX X 400 AC/DC-R 400V trifase Xvision control | | | | | | | ● | ≈ | | |
| 004098 | Generatore MATRIX X 500 AC/DC-R 400V trifase Xvision control | | | | | | | | | ● | ≈ |
| IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO | | | | | | | | | | | |
| 032060 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 23 400 V | | ≈ | | | | | | | | |
| 032120 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 20 230 V | | | | ≈ | | | | | | |
| 032115 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 30 400 V | | | | | | ≈ | | | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400 V | | | | | | | | ≈ | | ≈ |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l | | ≈ | | ≈ | | ≈ | | ≈ | | ≈ |
| ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO | | | | | | | | | | | |
| 413508 | Cavo ausiliario per collegamento ROBOTAT 1 con automazione, L = 5 m | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 378002 | ROBOTAT 1 Interfaccia per robot | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| CAVI MASSA | | | | | | | | | | | |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | | | | |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m | | | | | | | ● | ≈ | | |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm ² / 4 m | | | | | | | | | ● | ≈ |
| CARRELLI | | | | | | | | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | | | | |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola | | | | | | | | | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola | | | | | | | ● | ≈ | ● | ≈ |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 4 ruote, impianto di raff. e bombola | | | | | | | | | | |
| OPTIONAL | | | | | | | | | | | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ | ● | ≈ |
| | Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria | ● | | | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua | | ≈ | | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria | | | ● | | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua | | | | ≈ | | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria | | | | | ● | | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua | | | | | | ≈ | | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 AC DC - R - Raffreddato ad aria | | | | | | | ● | | | |
| | Impianto completo MATRIX X 400 AC DC - R - Raffreddato ad acqua | | | | | | | | ≈ | | |
| | Impianto completo MATRIX X 500 AC DC - R - Raffreddato ad aria | | | | | | | | | ● | |
| | Impianto completo MATRIX X 500 AC DC - R - Raffreddato ad acqua | | | | | | | | | | ≈ |



usability

computerization

high-tech workgroup

PROJECT

service COOPERATION

INDUSTRIAL

ERA Technologies

automate production

exchange cloud

strong

industry REVOLUTION

safe

future

integration

maintenance

monitoring

system Adaptability effectiveness CPPS

INTERNET OF THINGS QUALITY

Anytime Any Device

CEA NETWORK Anything

WELDING NETWORK AND CLOUD

COMPUTER REDUCE Time

Storage security

AUTOMATION

Autonomous ROBOTS

CROSS-INDUSTRY Improve Engineering

COMPUTER CODES SOFTWARE

APPLICATION Artificial intelligence

FRAMEWORK

ANY COMPLEX SYSTEM

STANDARDIZED Any time

CHOOSE

Individualize PRO

Unique PRODU

Visual CUSTOMER

ROBOTS BINARY

DECODES

technology 0101

TRANSFORMATION 0101

AVAILABILITY Digitized RE

DIGITALIZATION

010101010101

RESEARCH ISSUE

experience

ATION

ucing

01

INDUSTRIA 4.0

Per Industria 4.0 si intende una trasformazione dei processi produttivi basata sulla digitalizzazione della fabbrica, sulla connessione tra sistemi fisici e digitali e sull'interconnessione delle macchine tra loro. Industria 4.0 rappresenta, sicuramente, la quarta rivoluzione industriale.

I cardini principali intorno ai quali ruota questa "rivoluzione" riguardano:

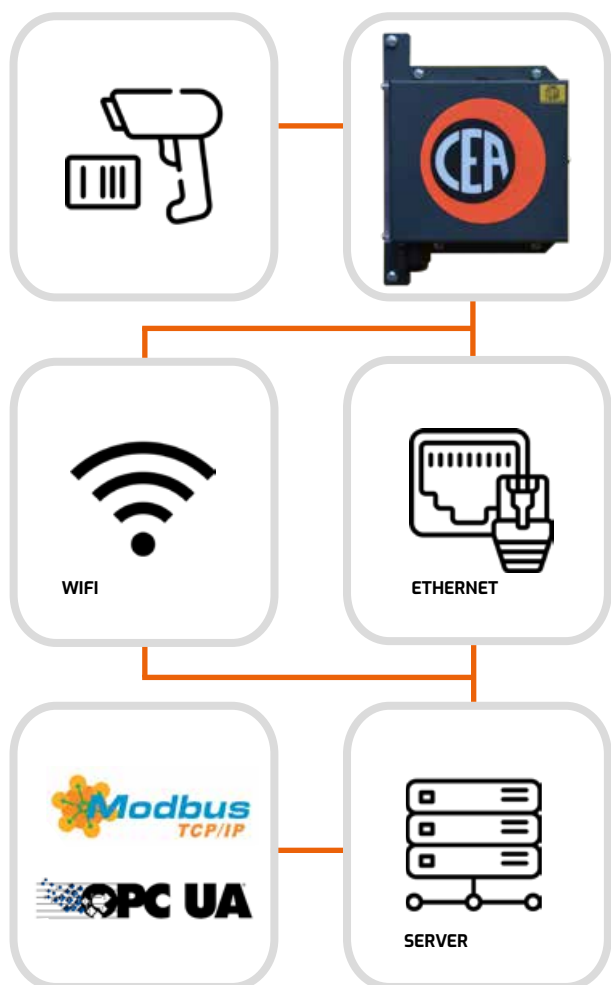
- Interconnettività fra gli impianti del ciclo produttivo
- Monitoraggio in continuo delle condizioni di lavoro mediante opportuni set di sensori e capacità di adattarsi alle derive di processo.
- Controllo, manutenzione e diagnosi in remoto degli impianti
- Macchine viste come oggetti collegati alla rete (IOT Internet of things)

APPARECCHIATURE CEA PER L'INDUSTRIA 4.0

Per affrontare la sfida di questa filosofia, CEA ha sviluppato le nuove apparecchiature DIGITECH (VERSIONE 4.0) e una serie di software di supporto, che consentono a queste apparecchiature di essere pienamente conformi ai concetti di INDUSTRIA 4.0.

Le caratteristiche di questi impianti possono essere brevemente riassunte come segue:

- Controllo elettronico digitale gestito da un microprocessore.
- Interfaccia grafica con display LCD intuitivo e facile da usare.
- Identificabilità univoca dell'apparecchiatura attraverso un indirizzo IP.
- Possibilità di essere collegati ad altre apparecchiature tramite una rete Ethernet o Wifi.
- Possibilità di attivazione remota di programmi o JOBS via Ethernet o Wifi.
- Possibilità di interconnettere più apparecchiature in rete.
- Basso consumo energetico grazie ai generatori inverter di ultima generazione.
- Sistema di autodiagnosi da remoto.





CWS CEA WELDING SUPERVISOR



LA SOLUZIONE PER L'INDUSTRIA 4.0

CWS "CEA WELDING SUPERVISOR" è stato sviluppato da CEA per consentire la registrazione, il monitoraggio e la stampa dei dati di saldatura tramite un'interfaccia web. Questo software è disponibile per tutte le saldatrici della serie DIGITECH.

Ideale per monitorare la produzione e soddisfare le esigenze di qualità del mercato, CEA WELDING SUPERVISOR consente di creare dettagliati report personalizzati relativi ai lavori di saldatura effettuati sui vari pezzi da più operatori utilizzando anche materiali diversi.

CEA WELDING SUPERVISOR è uno strumento molto utile per:

- Soddisfare i requisiti di documentazione di saldatura prescritti dagli acquirenti e dalle norme internazionali come EN 1090
- Controllo e monitoraggio del processo di saldatura
- Creazione di schede e procedure di lavoro dal laboratorio da trasferire alla produzione
- Generazione di fogli di stampa dei lavori di saldatura

Il CEA WELDING SUPERVISOR sfrutta i sensori di corrente, tensione e velocità del filo integrati nell'impianto di saldatura senza dover utilizzare complessi e costosi sistemi di rilevazione ed interfaccia. Per il suo funzionamento basta una semplice connessione Ethernet/WIFI ed il programma di registrazione dei dati di saldatura è pronto a funzionare.

CEA WELDING SUPERVISOR consente di caricare nel generatore un JOB preimpostato quando viene utilizzato con un lettore di codici a barre. Questo può essere utilizzato anche in combinazione con la funzione di blocco del generatore al fine di soddisfare al meglio qualsiasi procedura specifica di controllo di qualità della saldatura (WPS).

MODALITÀ DI SALDATURA



REGISTRAZIONE DATI DI SALDATURA



LOG REPORT

REPORT LOG

| Report ID | Report start time | Report duration | RUN counter | Report result |
|-----------|---------------------|-----------------|-------------|---------------|
| 5 | 11:05:23 2026/02/18 | 00:00:14 | 1 | OK |
| 4 | 11:04:40 2026/02/18 | 00:00:11 | 1 | OK |
| 3 | 11:03:43 2026/02/18 | 00:00:24 | 1 | OK |
| 2 | 11:01:26 2026/02/18 | 00:00:51 | 1 | OK |
| 1 | 15:58:54 2026/02/17 | 00:45:04 | 4 | OK |

RUN LOG

13.4 m/min 258 A 31.4 V

0 A 0.0 V

REPORT E ANALISI COSTI

COST

| | | |
|-------------------|-------|---------|
| Electricity cost: | 0,35 | €/ kW |
| Wire cost: | 1,80 | €/ kg |
| Welder cost: | 38,00 | €/ hour |
| Gas cost: | 4,40 | €/ m³ |
| Gas flow: | 15,00 | l/min |



WEB BASED

È accessibile tramite browser web, per monitorare e gestire il sistema in modo semplice e immediato da qualsiasi dispositivo autorizzato.



ACCEDI ALLA PAGINA DEL REGISTRO ERRORI

Per identificare i problemi, ridurre i tempi di inattività e migliorare l'efficienza della manutenzione.



FISSARE I LIMITI DI CORRENTE E TENSIONE

Per garantire una qualità di saldatura costante, prevenire errori e proteggere sia il processo che le attrezzature.



CALCOLA I COSTI DEL PROCESSO DI SALDATURA

Analizzando il consumo energetico, il tempo e i parametri di processo.



LEGGERE I DATI DI SALDATURA IN TEMPO REALE

Per monitorare le prestazioni, rilevare immediatamente eventuali deviazioni e migliorare il controllo della produzione.



SELEZIONA I LAVORI DA REMOTO

Assicurandoti che gli operatori utilizzino sempre i parametri corretti senza intervento manuale.



CREARE REPORT DI QUALITÀ IN PDF

Contenenti tutti i parametri di saldatura rilevanti per audit, certificazioni e documentazione.



PRONTA PER L'INDUSTRIA 4.0

Connettiti alla LAN (MES) utilizzando i protocolli MODBUS-TCP e OPC UA per uno scambio di dati sicuro e standardizzato.



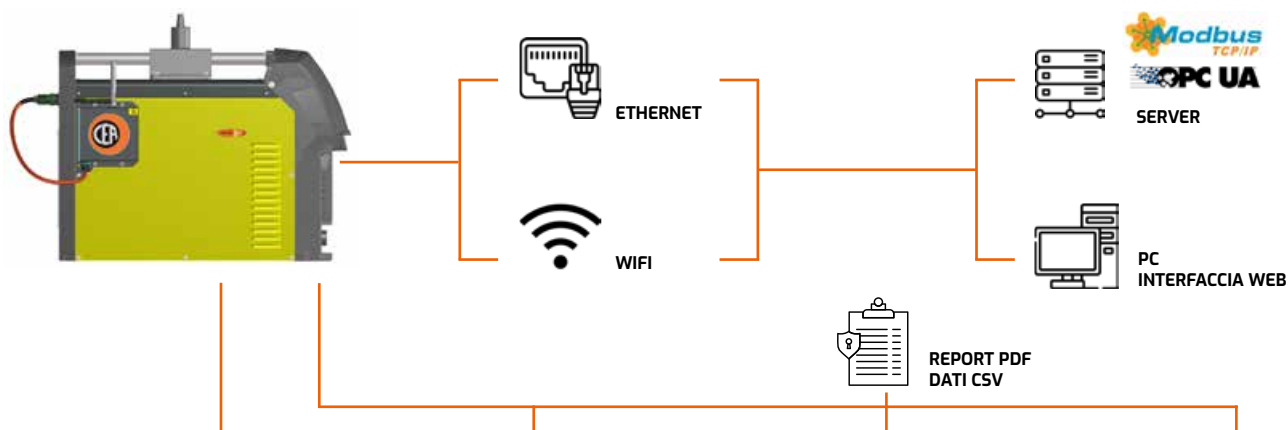
ESPORTAZIONE DEI DATI DI SALDATURA IN EXCEL

Per un'analisi rapida, la creazione di report e una perfetta integrazione con i flussi di lavoro esistenti.



BAR CODE READER

Possibilità di utilizzo con bar code reader per aumentare la quantità di informazioni registrabili e caricare automaticamente i JOBS presenti sul generatore.



LETTORE DI CODICI A BARRE

- START
- JOB
- ALTRI
- STOP

CWS CEA WELDING SUPERVISOR

EQUIPMENT DATA

| | |
|---------------|------------------------------------|
| Device name | Welding Device |
| Model | DIGITECH 500A V4 |
| Version | H04-00-F03-01-08-C04-02-00-000A V4 |
| Serial number | EXCE263 |
| Faster 1 SW | HES-SE-01-F03-01-01 |
| Faster 2 SW | |

GENERAL DETAILS

| | | | |
|-----------|---|----------------------|---------------------|
| Report ID | 4 | Report Date | 2026/03/01 23:11:45 |
| BARCODE 1 | 1 | Number of runs | 1 |
| BARCODE 2 | 2 | Number of valid runs | 0 |
| BARCODE 3 | 3 | Duration | 23 s |
| BARCODE 4 | 4 | | |
| BARCODE 5 | 5 | Report result | Failed |

REPORT PERFORMANCE AND COST

| | | | |
|-----------------|---------|------------------|--------|
| Average Current | 30 A | Average Voltage | 17.7 V |
| Average Power | 1720 W | Consumed Energy | 10 Wh |
| Energy Cost | 0 € | Wire Consumption | 28.8 |
| Wire Weight | 1.5a | Wire Cost | 0 € |
| Gas Consumption | 0.08 CF | Gas Cost | 1 € |
| Welder Cost | 0 € | Welding Cost | 2 € |

1 - CEA Welding

CWS CEA WELDING SUPERVISOR

Run 1

OVERVIEW

| | | | | | |
|---------------|---------|---------------|---------------------|-------------|--------|
| Barcode | | Start Run | 2026/03/01 23:11:45 | Duration | 19 s |
| Energy Used | 10 Wh | Average power | 1720 W | Energy cost | 0 € |
| Wire Used | 28.8 | Wire Weight | 1.5a | Wire cost | 7 € |
| Gas Used | 0.08 CF | Gas Cost | 1 € | Total cost | 8 € |
| Max Current | 137 A | Min Current | 97 A | AVG Current | 100 A |
| Max Voltage | 20.40 V | Min Voltage | 15.40 V | AVG Voltage | 19.2 V |
| Welder errors | 0 | Run result | Errors | | |

WELDING PARAMETERS

| | | | | | |
|------------------|------------------------|--------------------|----------|---------------------|-----------|
| Program | 1548 | Job ID (if no job) | 0 | | |
| Material | T Ni-Cr13Mo16W4Cu20Ni1 | Gas | Ar 99.9% | | |
| Diapmeter | 0.096 in | | | | |
| CURRENT Setpoint | 140 A | VOLTAGGE Setpoint | 16.50 V | Wire Speed Setpoint | 28 in/min |
| Arc length | 0 | Voltagemnt | 0 | Hot start | 10 |
| Phi Gas | 0.10 s | Post Gas | 1.00 s | Burnback | 0 |

LIMITS

| | | | |
|---------------------|----------|---------------------------|-------|
| Limit selector | Absolute | | |
| Total error timeout | 15s | Consecutive error timeout | 5s |
| Voltage limit UP | 0 V | Voltage limit DOWN | 0 V |
| Current limit UP | 30 A | Current limit DOWN | 120 A |

2 - CEA Welding

CWS CEA WELDING SUPERVISOR

MEASURES

| Time | Report | Run | Current [A] | Voltage [V] | Wire Speed [in/min] | Result |
|---------------------|--------|-----|-------------|-------------|---------------------|--------|
| 2026/03/01 23:11:25 | 4 | 1 | 137 | 19.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:26 | 4 | 1 | 127 | 19.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:26 | 4 | 1 | 113 | 20.0 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:27 | 4 | 1 | 113 | 20.0 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:27 | 4 | 1 | 113 | 20.0 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:28 | 4 | 1 | 104 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:28 | 4 | 1 | 101 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:29 | 4 | 1 | 101 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:29 | 4 | 1 | 100 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:30 | 4 | 1 | 100 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:30 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:30 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:31 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:31 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:32 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:32 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:33 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:33 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:34 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:34 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:35 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:35 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:36 | 4 | 1 | 99 | 20.4 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:36 | 4 | 1 | 99 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:37 | 4 | 1 | 99 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:37 | 4 | 1 | 99 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:38 | 4 | 1 | 99 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:38 | 4 | 1 | 99 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:39 | 4 | 1 | 98 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:39 | 4 | 1 | 98 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:40 | 4 | 1 | 98 | 20.3 | 1140.0 | Failed |
| 2026/03/01 23:11:40 | 4 | 1 | 98 | 20.3 | 1140.0 | Failed |

3 - CEA Welding



CWS - ETHERNET



CWS BOX KIT
(ETHERNET)

+



BAR CODE
READER

+



CWS SOFTWARE
LICENSE

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|---|
| | CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET LAN KIT |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN pacchetto unitario per installazioni da 1 a 3 unità |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN pacchetto unitario per installazioni da 4 a 9 unità |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN pacchetto unitario per installazioni oltre le 10 unità |
| | INCLUSO |
| | CWS - Cea Welding Supervisor BOX KIT Incluso |
| | Lettore QR e BARCODE wireless Incluso |
| | LICENZA SOFTWARE CWS - Cea Welding Supervisor Incluso |

CWS - WIFI



CWS BOX KIT

+



WIFI KIT

+



BAR CODE
READER

+



CWS SOFTWARE
LICENSE

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| | CEA WELDING SUPERVISOR - WIFI KIT |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - WIFI pacchetto unitario per installazioni da 1 a 3 unità |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - WIFI pacchetto unitario per installazioni da 4 a 9 unità |
| | CEA WELDING SUPERVISOR - WIFI pacchetto unitario per installazioni oltre le 10 unità |
| | INCLUSO |
| | CWS - Cea Welding Supervisor BOX KIT Incluso |
| | Lettore QR e BARCODE wireless Incluso |
| | LICENZA SOFTWARE CWS - Cea Welding Supervisor Incluso |
| | KIT per TRASMISSIONE DATI WIRELESS per CWS Cea Welding Supervisor Incluso |

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|---|
| | ACCESSORI / RICAMBI CWS |
| | Lettore QR e BARCODE wireless |
| | KIT per TRASMISSIONE DATI WIRELESS per CWS Cea Welding Supervisor |

SERVIZIO DI CALIBRAZIONE CEA

Si tratta di un servizio professionale e garantito in grado di fornire a tutti i clienti la calibrazione di tutti gli strumenti di misura montati nelle attrezzature di saldatura.



**MAGGIORI
INFORMAZIONI**

CALIBRAZIONE CEA

La calibrazione CEA viene eseguita collegando la saldatrice ad un carico convenzionale e misurando con strumenti precisi e certificati la corrente e la tensione erogate dalla macchina. Nel caso di saldatrici MIG/MAG viene controllata anche la velocità del filo.

Se la prova da esito positivo viene redatto un apposito certificato completo di tutti i dati ed applicata sulla saldatrice una targhetta riportante l'esito e la data di validità.

Il servizio prevede varie opzioni che vanno dalla calibrazione effettuata al momento della produzione in CEA dell'impianto, a quella in fabbrica di saldatrici già sul mercato e alla calibrazione effettuata realizzata direttamente presso il cliente finale.

EN 1090

Dall'1.7.2014 è obbligatorio il rispetto della norma EN 1090, la quale impone che tutti i prodotti destinati all'impiego in ingegneria civile - particolari saldati o assemblati in opera - debbano essere marcati CE come richiesto dal CPR 305/2011 (Construction Products Regulation) e dalla Direttiva 89/106/EEC.



**MAGGIORI
INFORMAZIONI**

La normativa EN 1090 è composta di 3 parti:

EN 1090-1

Definisce i requisiti per la conformità dei componenti (marcatura CE)

EN 1090-2

Definisce i requisiti tecnici per le strutture in acciaio

EN 1090-3

Definisce i requisiti tecnici per le strutture in alluminio

La norma EN 1090-2 prevede che il progettista dell'opera definisca anche il livello di criticità della stessa denominata appunto "Classe di Esecuzione" (EXC); le tipologie di EXC sono classificate con numero crescente da 1 a 4, ove 4 sta ad indicare la struttura tecnicamente più complessa

EXC 1:

Strutture in acciaio con classe di resistenza fino a S275, ad esempio strutture agricole come i granai.

EXC 2:

Strutture in acciaio con classe di resistenza fino a S700, ad esempio edifici civili come case e uffici da 2 a 15 piani.

EXC 3:

Strutture sottoposte ad alto grado di stress, ad esempio edifici più alti di 15 piani o ponti.

EXC 4:

Strutture speciali con elevati requisiti di resistenza, ad esempio viadotti stradali o ferroviari.

COME CEA PUÒ AIUTARTI

CEA ha prodotto una raccolta di qualifiche di procedimenti di saldatura: WPQR (Welding Procedure Qualification Record) dalle quali derivano altre specifiche di procedura di saldatura: WPS (Welding Procedure Specification), che aiuteranno le aziende che le richiederanno a soddisfare uno dei requisiti della EN 1090 per la realizzazione di manufatti in classe EXC 1 ed EXC 2.

Le WPQR e le WPS sono state redatte e certificate dal competente ente tedesco SLV in base al tipo di materiale, allo spessore dello stesso, al tipo del giunto, alla posizione di saldatura, al materiale d'apporto, al gas di protezione e al tipo di generatore CEA utilizzato: serie CONVEX e DIGITECH.

EN 1090 WPQR - WPS

| CODICE | DESCRIZIONE |
|---|--|
| EN 1090 WPQR - WPS | |
| 051000 | Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti CONVEX/DIGITECH in Italiano |
| 051005 | Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti CONVEX/DIGITECH in Inglese |
| 051010 | Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti CONVEX/DIGITECH in Tedesco |
| CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE | |
| CERTIFICATI DI CALIBRAZIONE PER SALDATRICI TIPO CONVEX, MAXIQ, QUBOX E DIGITECH | |
| CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - quando richiesti all'ordine | |
| CERTIFICATI DI CALIBRAZIONE PER SALDATRICI TIPO CONVEX, MAXIQ, QUBOX E DIGITECH - per saldatrici già consegnate | |
| CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - con calibrazione eseguita in CEA (i costi di trasporto sono a carico del cliente) | |
| CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - con calibrazione eseguita presso il cliente (sono escluse tutte le spese relative alla trasferta del personale CEA) | |



ACCESSORI

ACCESSORI MIG MAG

- 100 TRAINAFILO
 - 101 ACCESSORI TRAINAFILO
 - 102 TABELLA DEI RULLI DI ALIMENTAZIONE
 - 104 TORCE MIG
 - 109 RAFFREDDAMENTI AD ACQUA
 - 109 CAVI DI INTERCONNESSIONE
 - 110 CARRELLI
 - 110 CAVI DI MASSA
 - 111 RIDUTTORI DI GAS
 - 111 ALTRI ACCESSORI
-

ACCESSORI TIG

- 112 TORCE TIG
 - 114 CARRELLI
 - 114 CAVI DI MASSA
 - 114 RIDUTTORI DI GAS
 - 115 RAFFREDDAMENTI AD ACQUA
 - 115 ALTRI ACCESSORI
-

ACCESSORI MMA

- 116 TORCE MMA
- 116 ALTRI ACCESSORI
- 117 ABBIGLIAMENTO TECNICO PER SALDATORI

TRAINAFILO

ACCESSORI MIG



WF5



SWF



WF6



WF7



WF710



QF7 W PRO DRIVE



HT8 PRO DRIVE



YARD 4 W

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI I | MAXI I SYNERGIC | QUBOX | DIGITECH |
|--------------------------|---|--------|-----------------|-------|----------|
| TRASCINATORI FILO | | | | | |
| 030635 | Trascinatore WF 5 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) | ● | | | |
| 030755 | Trascinatore in valigia SWF 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) | ● | | | |
| 030636 | Trascinatore WF 6 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) | ● | | | |
| 030637 | Trascinatore WF 7 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) con regolazione della tensione | ● | | | |
| 030663 | Trascinatore WF 710 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) | | ● | | |
| 030726 | Trascinatore QF 7 W PRO DRIVE (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2mm) | | | ● | |
| 030718 | Trascinatore HT 8 PRO DRIVE con Euro Connect. 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) | | | | ● |
| TRASCINAFILO YARD | | | | | |
| 030724 | Trascinatore YARD 4 con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad aria | | | ● | |
| 030729 | Trascinatore YARD 4 W con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad acqua | | | ● | |

ACCESSORI TRAINAFILO

ACCESSORI MIG



WK2



WK4



KIT RUOTE WF CON PIASTRA DI FISSAGGIO



PIASTRA DI FISSAGGIO PER WF5



HK1 / HK2



KIT DOPIO ALIMENTATORE HT8



MXi / MXi SYN



TS1 - KIT SUPPORTO TORCIA



COPRIBOBINA PER TR2 TR4



WS1 - BRACCIO BILANCIATO



KIT ADATTATORE PER WS1 CON DIGITECH

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | Q7 W PRO DRIVE | YARD 4 | YARD 4 W | HT6 / HT8 PRO DRIVE | WF5 | SWF | WF6 / WF7 | WF 710 |
|-----------------|--|----------------|--------|----------|---------------------|-----|-----|-----------|--------|
| KIT RUOTE | | | | | | | | | |
| 031007 | WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore | ● | | | ● | | | ● | ● |
| 031116 | WK 4 kit ruote standard per trascinatore | ● | | | ● | | | ● | ● |
| 030927 | Kit ruote per WF 5 con piastra (030887) per fissaggio della connessione | | | | | ● | | | |
| ALTRI ACCESSORI | | | | | | | | | |
| 031117 | HK 1 Kit Sospensione | ● | | | ● | | | | |
| 031122 | HK 2 Kit Sospensione | | | | | | | ● | |
| 031120 | Kit di connessione per doppio trainafilo HT 8 con DIGITECH VP4 | | | | ● | | | | |
| 030887 | Piastra di fissaggio per fissare il cavo di interconnessione a WF 5 (già inclusa nel kit ruote 030927) | | | | | ● | | | |
| 031009 | Accessorio: "MXi" per connettere cavi di interconnessione raffr. ad acqua al trascinatore | | | | | | | ● | |
| 031019 | Accessorio: "MXi SYN" per connettere cavi di interconnessione raffr. ad acqua al trascinatore | | | | | | | | ● |
| 031124 | TS1 - Kit supporto torcia | | | | | | | ● | ● |
| 420430 | Copribobina completo per TR2 e TR4 | | | | | | | | |
| 465373 | WS1 - Braccio bilanciato per trainafilo (non con CT 70) | ● | | | ● | | | | |
| 031135 | Kit adattatore per WS1 con DIGITECH | | | | ● | | | | |

TABELLA RIEPILOGATIVA RULLI DI TRASCINAMENTO

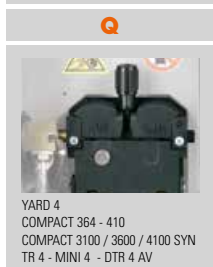
MECCANISMI TRAINAFILE IN PRODUZIONE

* I modelli di macchine in grassetto sono in produzione



| CODICE | Ø FILO mm | MATERIALE | TIPO DI RULLO | QUANTITÀ PER TRAINAFILE | | | | | | |
|--------|-------------------|--------------|---------------|-------------------------|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | B | C | D | E | F | |
| 458903 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458905 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458915 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458925 | 1,2 - 1,6 | Fe + Inox | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 459170 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | |
| 459172 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | |
| 459174 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | |
| 458950 | 1,0 - 1,2 | Filo Animato | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458955 | 1,2 - 1,6 | Filo Animato | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458965 | 1,6 - (2,0) - 2,4 | Filo Animato | Motore | | 2 | 2 | | | | |
| 458979 | 0,8 twin | Alluminio | Folle | | | 2 | | | | |
| 458981 | 1,0 twin | Alluminio | Folle | | | 2 | | | | |
| 458984 | 1,2 twin | Alluminio | Folle | | | 2 | | | | |
| 458987 | 1,6 twin | Alluminio | Motore | | | 2 | | | | |
| 458968 | 0,8 - 1,0 twin | Alluminio | Motore | | 4 | 2 | | | | |
| 458970 | 1,0 - 1,2 twin | Alluminio | Motore | | 4 | 2 | | | | |
| 458975 | 1,2 - 1,6 twin | Alluminio | Motore | | 4 | | | | | |
| 459180 | 0,8 - 1,0 | Alluminio | Motore | 1 | | | | | | |
| 459182 | 1,0 - 1,2 | Alluminio | Motore | 1 | | | | | | |
| 459190 | 1,0 - 1,2 | Filo Animato | Motore | 1 | | | | | | |
| 459001 | Tutti | Fe + Inox | Folle | | | | 2 | | | |
| 422923 | Tutti | Tutti | Folle | | | | | | 2 | |
| 459002 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | | | | 2 | | 2 | |
| 459005 | 0,8 - 0,9 | Fe + Inox | Motore | | | | 2 | | 2 | |
| 459003 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | | | | 2 | | 2 | |
| 459004 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | | | | 2 | | 2 | |
| 459006 | 1,2 - 1,6 | Fe + Inox | Motore | | | | 2 | | | |
| 459010 | 1,0 twin | Alluminio | Folle | | | | 2 | | | |
| 459011 | 1,2 twin | Alluminio | Motore | | | | 2 | | | |
| 459013 | 1,0 twin | Alluminio | Motore | | | | 2 | | | |
| 459014 | 1,2 twin | Alluminio | Motore | | | | 2 | | | |
| 459055 | 0,8 - 1,0 | Alluminio | Motore | | | | | | 2 | |
| 459056 | 1,2 - 1,6 | Alluminio | Motore | | | | | | 2 | |
| 459020 | 1,0 twin | Filo Animato | Folle | | | | 2 | | | |
| 459021 | 1,2 twin | Filo Animato | Folle | | | | 2 | | | |
| 459019 | 1,6 twin | Filo Animato | Folle | | | | 2 | | | |
| 459022 | 1,0 twin | Filo Animato | Motore | | | | 2 | | | |
| 459023 | 1,2 twin | Filo Animato | Motore | | | | 2 | | | |
| 459024 | 1,6 twin | Filo Animato | Motore | | | | 2 | | | |
| 459025 | 0,6 - 0,8 twin | Fe + Inox | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459029 | 0,8 - 0,9 twin | Fe + Inox | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459026 | 0,8 - 1,0 twin | Fe + Inox | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459027 | 1,0 - 1,2 twin | Fe + Inox | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459028 | 1,2 - 1,6 twin | Fe + Inox | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459061 | 0,8 - 1,0 twin | Alluminio | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459062 | 1,0 - 1,2 twin | Alluminio | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459063 | 1,2 - 1,6 twin | Alluminio | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459066 | 1,0 - 1,2 twin | Filo Animato | Motore/Folle | | | | | | | 4 |
| 459067 | 1,2 - 1,6 twin | Filo Animato | Motore/Folle | | | | | | | 4 |

MECCANISMI TRAINAFILO FUORI PRODUZIONE

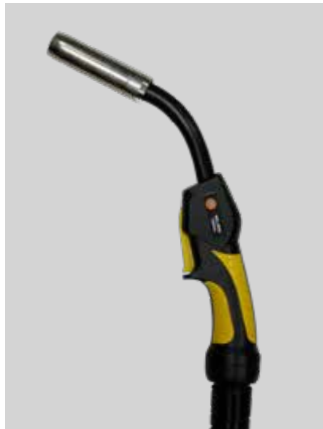


| CODICE | Ø FILO mm | MATERIALE | TIPO DI RULLO | QUANTITÀ PER TRAINAFILO | | | | | | | | | |
|--------|-------------------|--------------|---------------|-------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| | | | | H | I | L | M | N | O | P | Q | | |
| 459250 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | | | | |
| 459251 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | | | | |
| 459261 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | 1 | | | | | | | | | |
| 459260 | 0,8 - 1,0 | Alluminio | Motore | 1 | | | | | | | | | |
| 459107 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | | | 1 | | | | | | | |
| 459125 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | | | 1 | | | | | | | |
| 459159 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | | | 1 | | | | | | | |
| 458846 | 1,0 - 1,2 | Alluminio | Motore | | | 1 | | | | | | | |
| 458903 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 458905 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 458915 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 458925 | 1,2 - 1,6 | Fe + Inox | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 459121 | 0,8 | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459161 | 1,0 | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459201 | 1,2 | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459241 | 1,6 | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459281 | 2,0 | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459123 | 0,8 | Fe + Inox | Motore | | | | | 2 | | | | | |
| 459163 | 1,0 | Fe + Inox | Motore | | | | | 2 | | | | | |
| 459203 | 1,2 | Fe + Inox | Motore | | | | | 2 | | | | | |
| 459244 | 1,6 | Fe + Inox | Motore | | | | | 2 | | | | | |
| 459284 | 2,0 | Fe + Inox | Motore | | | | | 2 | | | | | |
| 458849 | 1,2 | Alluminio | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 458853 | 1,6 | Alluminio | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 458930 | 0,8 - 1,0 | Alluminio | Motore | | 1 | | | | | | | 2 | |
| 458935 | 1,0 - 1,2 | Alluminio | Motore | | 1 | | | | | | | 2 | |
| 458945 | 1,2 - 1,6 | Alluminio | Motore | | 1 | | | | | | | 2 | |
| 459333 | 1,2 | Filo Animato | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 459242 | 1,6 | Filo Animato | Motore | | | | 1 | | | | | | |
| 458950 | 1,0 - 1,2 | Filo Animato | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 458955 | 1,2 - 1,6 | Filo Animato | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 458965 | 1,6 - (2,0) - 2,4 | Filo Animato | Motore | | 1 | | | | 2 | | | 2 | |
| 459106 | Tutti | Fe + Inox | Motore | | | | 1 | 2 | | | | | |
| 459086 | 0,8 | Alluminio | Motore | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 459087 | 1,0 | Alluminio | Folle | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 459088 | 1,2 | Alluminio | Folle | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 459089 | 1,6 | Alluminio | Folle | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 458968 | 0,8 - 1,0 twin | Alluminio | Motore | | | | | | 2 | | | | |
| 458970 | 1,0 - 1,2 twin | Alluminio | Motore | | | | | | 2 | | | | |
| 458978 | 0,8 - 1,0 twin | Alluminio | Folle | | | | | | 2 | | | | |
| 458980 | 1,0 - 1,2 twin | Alluminio | Folle | | | | | | 2 | | | | |
| 458975 | 1,2 - 1,6 twin | Alluminio | Motore | | | | | | 2 | | | | |
| 458985 | 1,2 - 1,6 twin | Alluminio | Folle | | | | | | 2 | | | | |
| 459090 | 1,6 | Filo Animato | Folle | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 459092 | 2,4 | Filo Animato | Folle | | | | 1 | 4 | | | | | |
| 458904 | 0,6 - 0,8 | Fe + Inox | Motore | | | | | | | | | 1 | |
| 458907 | 0,8 - 1,0 | Fe + Inox | Motore | | | | | | | | | 1 | |
| 458917 | 1,0 - 1,2 | Fe + Inox | Motore | | | | | | | | | 1 | |
| 458937 | 1,0 - 1,2 | Alluminio | Motore | | | | | | | | | 1 | |

(**) Prezzi disponibili nel listino ricambi

TORCE MIG

ACCESSORI MIG



TORCIA CX - CXH



CEA TORCIA C



TORCIA UP/DOWN



DIGITORCH

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | | |
|---|--|---|---|
| TORCE MIG CEA: serie CX e CXH | | | |
| 020458 | Torcia CEA CX 251/3 | 3 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020459 | Torcia CEA CX 251/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020463 | Torcia CEA CX 351/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020465 | Torcia CEA CX 351/A | 3 m | filo Ø 0,8/1,2 mm per alluminio |
| 020466 | Torcia CEA CX 353/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020471 | Torcia CEA CX 451/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,6 mm |
| 021002 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-6p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020472 | Torcia CEA CXH 302/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua |
| 020473 | Torcia CEA CXH 302/A | 3 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffr. ad acqua per alluminio |
| 020479 | Torcia CEA CXH 402/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,6 mm raffreddata ad acqua |
| 020480 | Torcia CEA CXH 402/A | 3 m | filo Ø 1,0/1,6 mm raffr. ad acqua per alluminio |
| 020481 | Torcia CEA CXH 502/4 | 4 m | filo Ø 1,0/1,6 mm raffreddata ad acqua |
| 021001 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-6p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,6 mm raffreddata ad acqua |
| | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 021020 | CEA Digitorch DXH 302/4-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua |
| 021015 | CEA Digitorch DXH 302/4-D | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p | 4 m | filo Ø 0,8/1,6 mm raffreddata ad acqua |
| 021017 | CEA Digitorch DXH 402/4-D | 4 m | filo Ø 0,8/1,6 mm raffreddata ad acqua |
| TORCE MIG CEA CON CONSUMABILI SIMILI A BINZEL | | | |
| 020420 | Torcia CEA C 15/3 | 3 m | filo Ø 0,6/1,0 mm |
| 020421 | Torcia CEA C 25/3 | 3 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020422 | Torcia CEA C 25/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| 020424 | Torcia CEA C 36/4 | 4 m | filo Ø 0,8/1,2 mm |
| ABICOR BINZEL PUSH PULL | | | |
| 020488 | Torcia Push Pull PP 401 D | 8 m 24 V filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031123) | |
| 031107 | Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 42 V (da ordinare con torce Push Pull) | | |
| 031113 | Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) | | |
| 031123 | Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) | | |
| ACCESSORI TORCE | | | |
| 460369 | WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA | | |

TORCE UP DOWN / DIGITECH / TORCE PUSH CON SCHEDE SINCRONIZZAZIONE

| CODICE | DESCRIZIONE | MOBILE / YARD MOBILE | SMARTCAR / COLDMASTER | CONVEX | DOGMA | MAXI SYNERGIC | QUBOX / QUBOX PULSE | DIGITECH |
|--------|---|----------------------|-----------------------|--------|-------|---------------|---------------------|----------|
| 021002 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-6p 4 m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | | | |
| 021006 | Torcia CEA CX 353/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / miscela 290A @60% | ● | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 021001 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-6p 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | | | |
| 021005 | Torcia CEA CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / miscela 450A @100% | ≈ | | ≈ | ≈ | ≈ | ≈ | ≈ |
| 021007 | Torcia CEA CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua C02 500A @ 100% / miscela 450A @100% | ≈ | | ≈ | ≈ | ≈ | ≈ | ≈ |
| | DIGITORCH | | | | | | | |
| 021021 | CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / miscela 290A @60% | | | | | ● | ● | ● |
| 021016 | CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / miscela 290A @60% | ● | ● | | ● | | | |
| 021020 | CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / miscela 250A @100% | | | | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 021015 | CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,2 raffr. ad acqua C02 300A @100% / miscela 250A @100% | ≈ | | | ≈ | | | |
| 021022 | CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua C02 500A @100% / miscela 450A @100% | | | | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 021017 | CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m filo Ø 0,8/1,6 raffr. ad acqua C02 500A @100% / miscela 450A @100% | ≈ | | | ≈ | | | |
| | ABICOR BINZEL PUSH PULL | | | | | | | |
| 020488 | Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 raff. ad acqua (da ordinare con Push Pull KIT) | | | | ≈** | ≈ | ≈ | ≈ |
| 031113 | Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) | | | | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 031123 | Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) | | | | ≈** | | | |

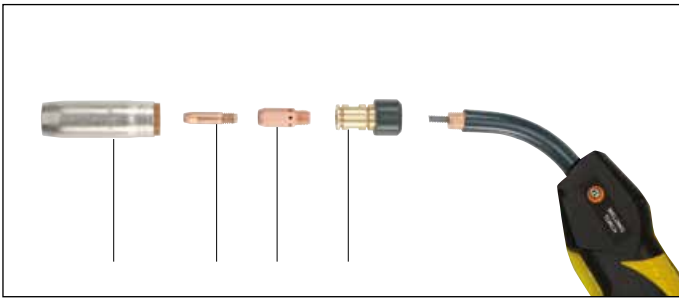
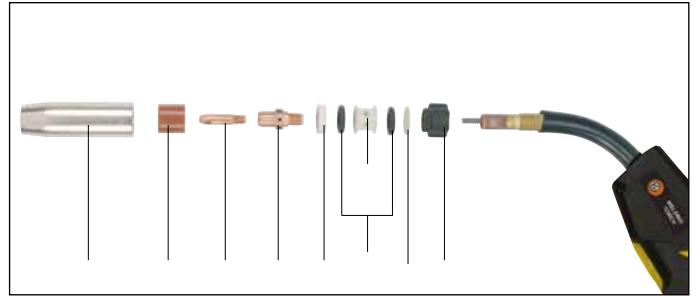
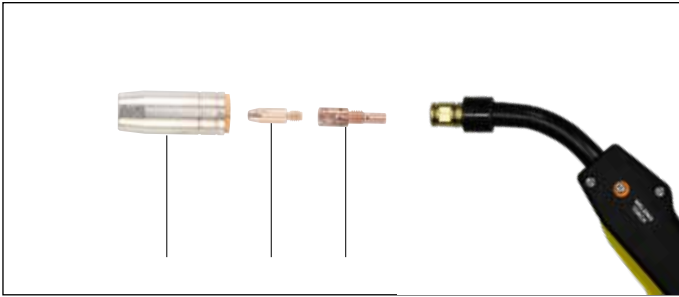
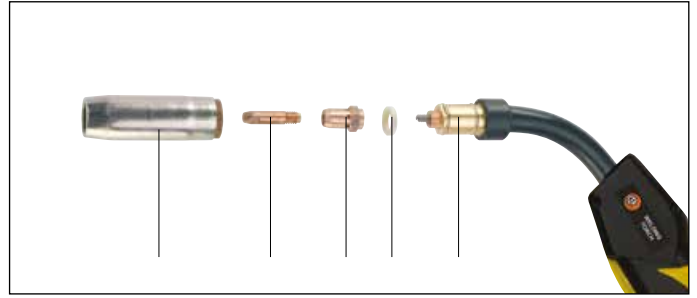
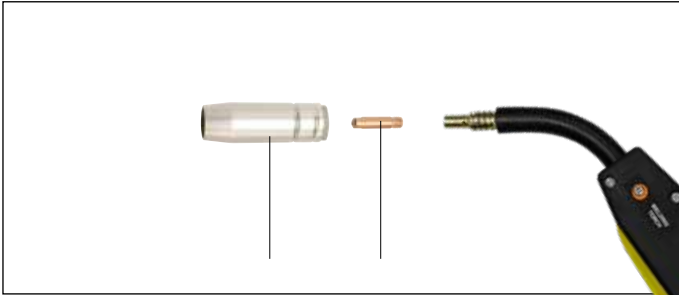
** per DOGMA 322/322W, DOGMA 402/402W, DOGMA 326/326W e DOGMA 406/406W



PER MAGGIORI
INFORMAZIONI SULLE
TORCHE MIG



CONSUMABILI PER TORCE MIG/MAG



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | T1 | T2 | T3 | | | | | T4 | | T5 | QTA' PER CONF. | |
|----------|---|-----|-----|---------------------|---------------|----------------------------------|--------------------|-------|----------------|----------------------------|----------------------------|-------------------|--------|
| | | C15 | C25 | C 36 - MB 36 KD U/D | C250 - CX 251 | C 350 - CX 351 - CX 353 - DX 353 | C 350/A - CX 351/A | D 361 | C 450 - CX 451 | CH 301 - CXH 302 - DXH 302 | CH 401 - CXH 402 - DXH 402 | | DH 411 |
| 1 | UGELLO GUIDA GAS | | | | | | | | | | | | |
| 486120 | Ugello guida gas esterno | | | | ● | | | ● | | | | | 1 |
| 486121 | Ugello guida gas esterno | | | | | ● | ● | | | | | | 1 |
| 486137 | Ugello guida gas esterno | | | | | | | | ● | | | | 1 |
| 486122 | Ugello guida gas esterno | | | | | | | ● | | ● | ● | | 1 |
| 486127 | Ugello guida gas esterno | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 486035 | Ugello guida gas esterno | | | | | | | | | | | | 1 |
| 486137 | Ugello guida gas esterno | | | | | | | | ● | | | | 1 |
| 486128 | Ugello guida gas esterno conico | | | | ● | | | ● | | | | | 1 |
| 486151 | Ugello guida gas esterno conico | | | | | ● | ● | | | | | | 1 |
| 486138 | Ugello guida gas esterno conico | | | | | | | | ● | | | | 1 |
| 486182 | Ugello guida gas esterno conico | ● | | | | | | | | | | | 1 |
| 486154 | Ugello guida gas esterno conico | | | | | | | ● | | ● | ● | | 1 |
| 486206 | Ugello guida gas esterno conico | | ● | | | | | | | | | | 1 |
| 486031 | Ugello guida gas esterno conico | | | | ● | | | | | | | | 1 |
| 486034 | Ugello guida gas esterno conico | | | | | | | | | | | | 1 |
| 486149 | Ugello cilindrico | | | | | | | | ● | | | | 1 |
| 486155 | Ugello cilindrico | | | | | | | | | ● | | | 1 |
| 486184 | Ugello guida gas esterno conico stretto | ● | | | | | | | | | | | 1 |
| 486210 | Ugello guida gas esterno conico stretto | | ● | | | | | | | | | | 1 |
| 486030 | Ugello guida gas esterno conico stretto | | | ● | | | | | | | | | 1 |
| 486033 | Ugello guida gas esterno conico stretto | | | | | | | | | | | | 1 |

| CODICE | DESCRIZIONE | T1 | T2 | T3 | | | T4 | T5 | QTA' PER CONF. | | |
|----------|---|------|------|---------------------|----------------|----------------------------------|--------------------|-------|-------------------|----------------|----------------------------|
| | | C 15 | C 25 | C 36 - MB 36 KD U/D | C 250 - CX 251 | C 350 - CX 351 - CX 353 - DX 353 | C 350/A - CX 351/A | D 361 | | C 450 - CX 451 | CH 301 - CXH 302 - DXH 302 |
| 2 | PUNTE DI CONTATTO | | | | | | | | | | |
| 486171 | Punta di contatto per filo Ø 0,6 mm | ● | | | | | | | 10 | | |
| 486177 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,6 mm | ● | | | | | | | 10 | | |
| 486173 | Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm | ● | | | | | | | 10 | | |
| 454808 | Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm | | | ● | | ● | | | 10 | | |
| 454798 | Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm | | | | ● | ● | ● | | 10 | | |
| 486189 | Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454820 | Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486179 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm | ● | | | | | | | 10 | | |
| 486195 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454810 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm | | | ● | | | ● | | 5 | | |
| 454797 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm | | | | ● | ● | ● | ● | 5 | | |
| 454824 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm | | | ● | | | | | 10 | | |
| 454838 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486175 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 | ● | | | | | | | 10 | | |
| 454878 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 | | | | ● | ● | ● | ● | 10 | | |
| 486191 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 | | ● | | | | | ● | 10 | | |
| 454821 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486181 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 | ● | | | | | | | 10 | | |
| 454876 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 | | | | ● | ● | ● | ● | 5 | | |
| 454844 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 | | | ● | | | | | 5 | | |
| 486197 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454825 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486203 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 Alluminio | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454851 | Punta di contatto per filo Ø 1,0 Alluminio | | | ● | | | | | 10 | | |
| 454958 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 | | | | ● | ● | ● | ● | 10 | | |
| 454845 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486193 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454822 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486199 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454957 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 | | | | ● | ● | ● | ● | 5 | | |
| 454846 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 | | | ● | | | | | 5 | | |
| 454826 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 | | | ● | | | | | 10 | | |
| 486205 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 Alluminio | | ● | | | | | | 10 | | |
| 454852 | Punta di contatto per filo Ø 1,2 Alluminio | | | ● | | | | | 10 | | |
| 454998 | Punta di contatto per filo Ø 1,6 | | | | | | ● | ● | 10 | | |
| 454823 | Punta di contatto per filo Ø 1,6 | | | | | | | ● | 10 | | |
| 454997 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,6 | | | | | | ● | ● | 5 | | |
| 454827 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,6 | | | | | | | ● | 10 | | |
| 454853 | Punta di contatto per filo Ø 1,6 Alluminio | | | | | | | ● | 10 | | |
| 455168 | Punta di contatto per filo Ø 2,0 mm | | | | | | | ● | 10 | | |
| 455167 | Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 2,0 mm | | | | | | | ● | 5 | | |
| 3 | DIFFUSORE GAS | | | | | | | | | | |
| 423220 | Diffusore gas | | | ● | | ● | | | 1 | | |
| 423221 | Diffusore gas | | | | ● | ● | | | 1 | | |
| 423422 | Diffusore gas | | | | | | ● | | 1 | | |
| 423218 | Diffusore gas | | | | | | | ● | 1 | | |
| 423219 | Diffusore gas | | | | | | ● | ● | 1 | | |
| 455445 | Diffusore gas | | | | | | | ● | 1 | | |
| 423217 | Diffusore gas | | ● | | | | | | 1 | | |
| 423423 | Diffusore gas ceramico | | | ● | | | | | 1 | | |
| 423421 | Diffusore gas | | | | | | | | 1 | | |
| 423420 | Diffusore gas | | | | | | | | 1 | | |
| 4 | PORTA UGELLO | | | | | | | | | | |
| 452220 | Porta ugello | | | ● | | ● | | | 1 | | |
| 452221 | Porta ugello | | | | ● | ● | | | 1 | | |
| 452222 | Porta ugello | | | | | | ● | | 1 | | |
| 452224 | Porta ugello | | | | | | | ● | 1 | | |
| 452223 | Porta ugello | | | | | | ● | ● | 1 | | |
| 452226 | Porta ugello | | ● | | | | | | 1 | | |
| 452225 | Porta ugello | | | | | | | | 1 | | |



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE | T1 | T2 | T3 | | | | | T4 | | T5 | QTA' PER CONF. | |
|-----------|---|------|------|---------------------|----------------|----------------------------------|--------------------|-------|----------------|----------------------------|----------------------------|-------------------|--------|
| | | C 15 | C 25 | C 36 - MB 36 KD U/D | C 250 - CX 251 | C 350 - CX 351 - CX 353 - DX 353 | C 350/A - CX 351/A | D 361 | C 450 - CX 451 | CH 301 - CXH 302 - DXH 302 | CH 401 - CXH 402 - DXH 402 | | DH 411 |
| 5 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 424391 | Convogliatore d'acqua | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 6 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 407516 | Boccola isolante | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 7 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 430788 | Ghiera filettata | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 8 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 458327 | Rondella isolante | | | | | | | | | ● | ● | | 1 |
| 400462 | Rondella isolante | | | | | | | | ● | | | | 1 |
| 9 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 433599 | Guarnizione | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 10 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 458304 | Rondella isolante | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| 11 | ALTRI RICAMBI | | | | | | | | | | | | |
| 458305 | Rondella di pressione | | | | | | | | | | | ● | 1 |
| | GUAINE E LORO FERMI | | | | | | | | | | | | |
| 454704 | Puntalino ferma guaina | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1 |
| 415620 | Colletto ferma guaina Ø 4,0 mm | | | | | | | | | | | | 1 |
| 415621 | Colletto ferma guaina Ø 4,7 mm | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432345 | Guaina - 3 m per filo Ø 0,6 - 0,8 mm | ● | ● | ● | | | | | | | | | 1 |
| 432405 | Guaina - 3 m per filo Ø 0,6 - 1,0 | | | | | ● | | | | | | | 1 |
| 432350 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | ● | ● | ● | | | | | | | | | 1 |
| 432401 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432419 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | | | ● | | | | | | | 1 |
| 432394 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | | | | | | | ● | | | 1 |
| 432430 | Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | ● | ● | | | | | | | | | 1 |
| 432395 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,2 - 1,6 | | | | | | | | | ● | | | 1 |
| 432421 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,2 - 1,6 | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432425 | Guaina - 3 m per filo Ø 1,4 - 1,6 | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432428 | Guaina Teflon carbonio - 3 m per filo Ø 1,6 Al | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432396 | Guaina - 3 m per filo Ø 2,0 - 2,4 mm | | | | | | | | | ● | | | 1 |
| 432355 | Guaina - 4 m per filo Ø 0,6 - 0,8 mm | | ● | ● | ● | ● | | ● | | | | | 1 |
| 432402 | Guaina - 4 m per filo Ø 0,6 - 1,0 | | | | | | | ● | | | | | 1 |
| 432360 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | ● | ● | | ● | | | ● | | | | 1 |
| 432406 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | | | | | | ● | | ● | | 1 |
| 432390 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | | | | | | | ● | | ● | 1 |
| 432431 | Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 | | | ● | | | | | | | | | 1 |
| 432407 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,2 - 1,6 | | | | | | | | | | ● | | 1 |
| 432391 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,2 - 1,6 | | | | | | | | | ● | | ● | 1 |
| 432426 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,4 - 1,6 | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432429 | Guaina Teflon carbonio - 4 m per filo Ø 1,6 Al | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432393 | Guaina - 4 m per filo Ø 1,6 - 2,4 mm | | | | | | | | | | | | 1 |
| 432418 | Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4,5 m per filo Ø 0,8 - 1,0 Al | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1 |
| 432416 | Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4,5 m per filo Ø 1,2 - 1,6 Al | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1 |

(***) Prezzi disponibili nel listino ricambi

RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

ACCESSORI MIG



IR 14



HRX 51
HR 61-LC Pompa maggiorata



HRX 52



Kit per Retrofit IR 14

| CODICE | DESCRIZIONE | MOBILE | CONVEX | MAXI I | DIGITECH |
|--------|---|--------|--------|--------|----------|
| 032050 | Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 400 V | | | ≈ | |
| 032055 | Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 230 V | | | | |
| 032090 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 30 400 V | | ≈ | | |
| 032098 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 32 400 V | | ≈ | | |
| 032125 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400 V | | ≈ | | ≈ |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400 V | ≈ | | | ≈ |
| 032126 | Pompa rinforzata HRX 61-LC 400 V - 4,5 bar -per connessioni superiori a 20 m | | | | ≈ |
| 031012 | Kit per Retrofit IR 14 | | | ≈ | |

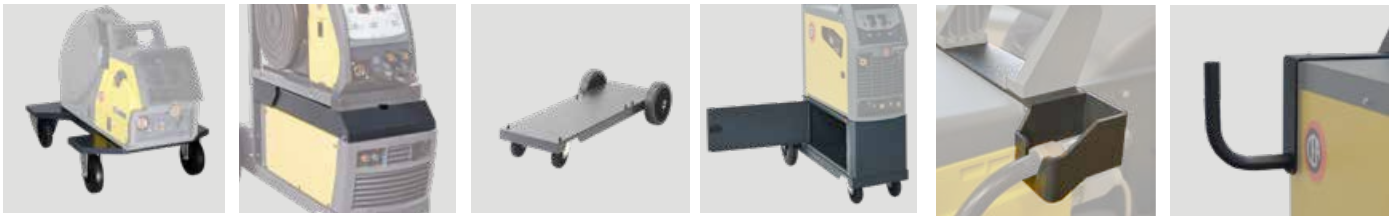
CAVI DI INTERCONNESSIONE

ACCESSORI MIG

| CODICE | DESCRIZIONE | MAXI I | MAXI I SYNERGIC | QUBOX | DIGITECH |
|--------|--|--------|-----------------|-------|----------|
| 010930 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | ● | | | |
| 010935 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | ● | | | |
| 010940 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF5/WF6 | ● | | | |
| 020894 | Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria WF5/WF6 | ● | | | |
| 020845 | Connessione Generatore-Trascinatore 30 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | ≈ | | | |
| 010945 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | ≈ | | | |
| 010950 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | ≈ | | | |
| 010955 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | ≈ | | | |
| 020844 | Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua WF5/WF6 | ≈ | | | |
| 010960 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF7 | ● | | | |
| 010965 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF7 | ● | | | |
| 010970 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF7 | ● | | | |
| 010975 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF7 | ≈ | | | |
| 010980 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF7 | ≈ | | | |
| 010985 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF7 | ≈ | | | |
| 010971 | Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria WF7 | ● | | | |
| 010972 | Connessione Generatore-Trascinatore 30 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria WF7 | ● | | | |
| 010990 | Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua WF7 | ≈ | | | |
| 010866 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria | | ● | ● | ● |
| 010864 | Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Aria | | ● | ● | ● |
| 010867 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria | | ● | ● | ● |
| 010868 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria | | ● | ● | ● |
| 010871 | 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD | | ● | ● | ● |
| 010869 | 30 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD | | ● | ● | ● |
| 010872 | 40 m / 70 mm ² Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD | | ● | ● | ● |
| 010839 | Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010841 | Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Acqua | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010842 | Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010846 | Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010859 | 15 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010854 | 20 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD | | ≈ | ≈ | ≈ |
| 010861 | 25 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua per DIGITECH e Q-YARD usare con cod.032105 - HR 61 LC | | | | ≈ |
| 010876 | 30 m / 70 mm ² Raffreddamento Acqua per DIGITECH e Q-YARD usare con cod.032105 - HR 61 LC | | | | ≈ |

CARRELLI PER ATTREZZATURE MIG

ACCESSORI MIG



Accessorio BOX KIT /
PIASTRA DI SUPPORTO



| CODICE | DESCRIZIONE | TREO | TREOSTAR | MOBILE | CONVEX | MAXI I / MAXI SYN | QUBOX | DIGITECH |
|--------|---|------|----------|--------|--------|----------------------|-------|----------|
| 031007 | WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore | | | ● | | | | |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | ● | | | | | | |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | | ● | | | | |
| 234907 | Carrello CT 46 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | | | ● | | | ●* |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | | | ● | | | ● |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 con 4 ruote per generatore, raffreddamento e bombola | | | | | | | ● |
| 234934 | Carrello PRIME CT 81 con braccio porta trainafilo - per generatore, raffreddamento e bombola | | | | | | | ● |
| 234935 | Carrello PRIME CT 82 Large con 4 ruote per generatore, raffreddamento e 2 bombole | | | | | | | ● |
| 344013 | Kit accessori solo per HR 32 / 30 | | | ● | | | | |
| 449478 | Supporto adattatore per montaggio CONVEX MOBILE su CT 401 | | | ● | | | | |
| 344015 | Kit contenitore accessori BKI | | | | ● | | | ● |
| 031132 | TS2 - Kit supporto torcia per generatori compatti | | | | ● | | | ● |
| 031126 | DHS - Supporto a doppio gancio per avvolgimento cavi | | | | | ● | ● | |
| 031008 | WK 3 kit ruote Extra Large per generatori (senza bombola di gas) | | | | ● | | | ●* |

CAVI DI MASSA

ACCESSORI MIG

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| 239618 | Cavo di massa con pinza 25 mm ² / 3 m |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m |
| 239607 | Cavo di massa con pinza 70 mm ² / 4 m |

RIDUTTORI GAS

ACCESSORI MIG



Riduttore con 2 manometri (tipo "MINI")



Riduttore con 2 manometri



Riduttore con flussimetro e 1 manometro

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| 020851 | Riduttore senza flussometro 2 manometri (Tipo "MINI") |
| 020855 | Riduttore senza flussometro 2 manometri |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro |
| 020859 | Riduttore con flussometro, 2 manometri e preriscaldatore 48 V |
| 020810 | Riduttore con flussometro, 2 manometri e preriscaldatore 230 V |

ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI MIG



Maschera di saldatura UltraLUX



CL-1100 liquido di raffreddamento 5l



Spray anti-spruzzi



Autotrasformatore A13-H

| CODICE | DESCRIZIONE |
|---------|---|
| 460369 | WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA |
| 031124 | TS1 - Kit supporto torcia per generatori con trainafilo separato |
| 439230 | Maschera ultraLux con potenziometro 9 - 13 DIN |
| 020340 | Autotrasformatore trifase A13-H 230/400 V - 50/60 Hz trifase |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l |
| | SPRAY ANTI SPRUZZI |
| 407222 | ECOXWELD - 400 ml - Spray anti-spruzzi ecologico a base d'acqua - Senza clorurati e silicone |
| 407222A | Pacco da 12 pezzi di ECOXWELD 400 ml |
| 407223 | CERAMXWELD - 500 ml - Sprai anti-spruzzi lunga azione a base ceramica (*) - Senza clorurati e silicone |
| 407223A | Pacco da 12 pezzi di CERAMXWELD 500 ml |

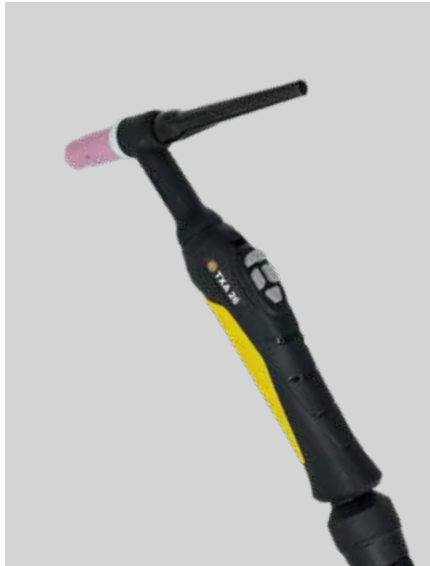
(*) resistente fino a 1500°C

TORCE TIG

ACCESSORI TIG



TORCIA CEA TXA/TXH



TORCIA CEA TXA/TXH UP/DOWN



TORCIA CEA RTX



Kit pulsante /
potenziometro



Kit pulsante / UP/DOWN

PER MAGGIORI
INFORMAZIONI
SULLE TORCE TIG



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE |
|---|--|
| TORCE TIG CEA : SERIE TXA e TXH | |
| 020553 | Torcia CEA TXA 17.4 4 m - 140 A 60% (DC) |
| 020555 | Torcia CEA TXA 17.8 8 m - 140 A 60% (DC) |
| 020562 | Torcia CEA TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC) |
| 020567 | Torcia CEA TXA 26.8 8 m - 250 A 60% (DC) |
| 020662 | Torcia CEA TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC) |
| 020663 | Torcia CEA TXA 26.8 "UP/DOWN" 8 m - 250 A 60% (DC) |
| 020667 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020668 | Torcia CEA Mini TXH 20.8 8 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020680 | Torcia CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020681 | Torcia CEA Mini TXH 20.8 "UP/DOWN" 8 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020672 | Torcia CEA TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020673 | Torcia CEA TXH 18.8 8 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020677 | Torcia CEA TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 020678 | Torcia CEA TXH 18.8 "UP/DOWN" 8 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua |
| 454570 | Kit Pulsante Torcia con Potenziometro per modificare le torce TIG standard TXA e TXH |
| 454567 | Kit Pulsante Torcia con UP/DOWN per modificare le torce TIG standard TXA e TXH |
| Torce TIG CON VALVOLA GAS INTEGRATA PER "TOUCH-START" | |
| 020556 | Torcia RTX 9.4 4 m - 110 A 35% 25 mm2 connettore rapido |
| 020558 | Torcia RTX 17.4 4 m - 140 A 35% |
| 020559 | Torcia RTX 17.8 8 m - 140 A 35% |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% |
| 020569 | Torcia RTX 26.8 8 m - 180 A 35% |

Tutte le torce hanno l'elettrodo in Tungsteno di serie



| CODICE | DESCRIZIONE | TIG TORCH | | | | | | | | | | | | SET / QTY |
|----------|---|--------------|---------------|-----------------|----------------|-----------------|--------------|-------|--------------|--------------|--------------|-------|--------------|-----------|
| | | TA 9 / TXA 9 | RTA 9 / RTX 9 | RTA 17 / RTX 17 | TA 17 / TXA 17 | RTA 26 / RTX 26 | TA 26-TXA 26 | TG 26 | TA 27-TXA 27 | TH 19-TXH 19 | TH 18-TXH 18 | TW 18 | TH 20-TXH 20 | |
| 1 | UGELLI CERAMICI | | | | | | | | | | | | | |
| 486091 | Ugello ceramico Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486068 | Ugello ceramico Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm | | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486092 | Ugello ceramico Gr. 5 - Ø int. 8 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486069 | Ugello ceramico Gr. 5 - Ø int. 8 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486093 | Ugello ceramico Gr. 6 - Ø int. 10 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486070 | Ugello ceramico Gr. 6 - Ø int. 10 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486094 | Ugello ceramico Gr. 7 - Ø int. 11 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486071 | Ugello ceramico Gr. 7 - Ø int. 11 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486072 | Ugello ceramico Gr. 8 - Ø int. 12 mm | | | ● | ● | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 2 | PORTA PINZE SERRA ELETTRODO | | | | | | | | | | | | | |
| 451985 | Porta pinza serra elettrodo Ø 1,0 | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 426025 | Porta pinza serra elettrodo Ø 1,0 | | | ● | ● | | | | | | | | | 1 |
| 451986 | Porta pinza serra elettrodo Ø 1,6 | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 426021 | Porta pinza serra elettrodo Ø 1,6 | | | ● | ● | | | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 451987 | Porta pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 426022 | Porta pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm | | | ● | ● | | | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 426023 | Porta pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm | | | ● | ● | | | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 451988 | Porta pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 426024 | Porta pinza serra elettrodo Ø 4,0 mm | | | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 3 | PINZE SERRA ELETTRODO | | | | | | | | | | | | | |
| 450785 | Pinza serra elettrodo Ø 1,0 | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 450793 | Pinza serra elettrodo Ø 1,0 | | | ● | ● | | | | | | | | | 1 |
| 450786 | Pinza serra elettrodo Ø 1,6 | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 450794 | Pinza serra elettrodo Ø 1,6 | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 450787 | Pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 450795 | Pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 450796 | Pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 450788 | Pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 450797 | Pinza serra elettrodo Ø 4,0 mm | | | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 4 | ISOLAMENTO LATO UGELLO | | | | | | | | | | | | | |
| 436141 | Anello isolante | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 436148 | Anello isolante | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 5 | GUARNIZIONE | | | | | | | | | | | | | |
| 433480 | Guarnizione | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 433482 | Guarnizione | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 6 | CAPPUCCI | | | | | | | | | | | | | |
| 410556 | Cappuccio corto | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 410570 | Cappuccio corto | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 410557 | Cappuccio lungo | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 410560 | Cappuccio lungo | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| | UGELLI CERAMICI GAS LENS | | | | | | | | | | | | | |
| 486096 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 5 - Ø int. 8 mm | | | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486097 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 6 - Ø int. 10 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486064 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 6 - Ø int. 10 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486098 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 7 - Ø int. 11 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 486065 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 7 - Ø int. 11 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 486066 | Ugello ceramico GAS LENS Gr. 8 - Ø int. 12 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| | PORTA PINZA SERRA ELETTRODO GAS LENS | | | | | | | | | | | | | |
| 451995 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 1,6 | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 451998 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 1,6 | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 451996 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 2,4 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 451999 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 2,4 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 451994 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 3,2 mm | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1 |
| 451997 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 3,2 mm | ● | ● | | | | | | | | | ● | ● | 1 |
| 451989 | Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 4,0 mm | | | | | | | | | | | ● | ● | 1 |

(***) Prezzi disponibili nel listino ricambi

CARRELLI PER ATTREZZATURE TIG

ACCESSORI TIG



VT 101



CT 401



CT 70



PRIME CT 80

| CODICE | DESCRIZIONE | | | | | | | | | | | | | |
|--------|--|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| | | MATRIX 2200 HF | MATRIX 2600 HF | MATRIX 3000 HF | MATRIX 3001 HF | MATRIX X 220 HF | MATRIX X 300 HF | MATRIX X 400 HF | MATRIX 2200 AC/DC | MATRIX 3000 AC/DC | MATRIX X 220 AC/DC | MATRIX X 300 AC/DC | MATRIX X 400 AC/DC | MATRIX X 500 AC/DC |
| 234929 | Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | ● | | | | | | | | | | | |
| 234931 | Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | ● | | | | | | | | | | | |
| 234914 | Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | | | | | | | | | ● |
| 234932 | Carrello PRIME CT 80 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola | | | | | | | | | | | | | ● |

CAVI DI MASSA



Cavo massa 16 / 25 mm² / 3 m



Cavo massa 50 mm² / 4 m

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| 239624 | Cavo di massa con pinza 16 mm ² / 3 m |
| 239618 | Cavo di massa con pinza 25 mm ² / 3 m |
| 239601 | Cavo di massa con pinza 35 mm ² / 4 m |
| 239603 | Cavo di massa con pinza 50 mm ² / 4 m |

RIDUTTORI GAS



Riduttore con 2 manometri tipo "MINI"



Riduttore con flussometro e 1 manometro

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|---|
| 020851 | Riduttore senza flussometro 2 manometri (Tipo "MINI") |
| 020916 | Riduttore con flussometro, 1 manometro |

RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

ACCESSORI TIG



HR 22 / HR 23



HRX 20 / HRX 30 / HRX 40



HRX 52

| CODICE | DESCRIZIONE | MATRIX 2200 HF | MATRIX 2600 HF MATRIX 3000 HF MATRIX 3001 HF | MATRIX X 220 HF | MATRIX X 300 HF | MATRIX X 400 HF | MATRIX 2200 AC/DC | MATRIX 3000 AC/DC | MATRIX X 220 AC/DC | MATRIX X 300 AC/DC | MATRIX X 400 AC/DC | MATRIX X 500 AC/DC |
|--------|---|----------------|--|-----------------|-----------------|-----------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| 032065 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 22 230 V | ≈ | | | | | ≈ | | | | | |
| 032060 | Impianto di raffreddamento ad acqua HR 23 400 V | | ≈ | | | | | ≈ | | | | |
| 032120 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 20 230 V | | | ≈ | | | | | ≈ | | | |
| 032115 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 30 400 V | | | | ≈ | ≈ | | | | ≈ | | |
| 032135 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 40 400 V | | | | ≈ | ≈ | | | | ≈ | | |
| 032130 | Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 52 400 V | | | | | | | | | | ≈ | |

ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI TIG



PSR7



Adattatore per collegamento simultaneo di Torcia e PSR 7



CD 6/8



KIT A6



TSA1 Kit per automazione TIG Semplice



Filtro antipolvere DFX1 - DFX5



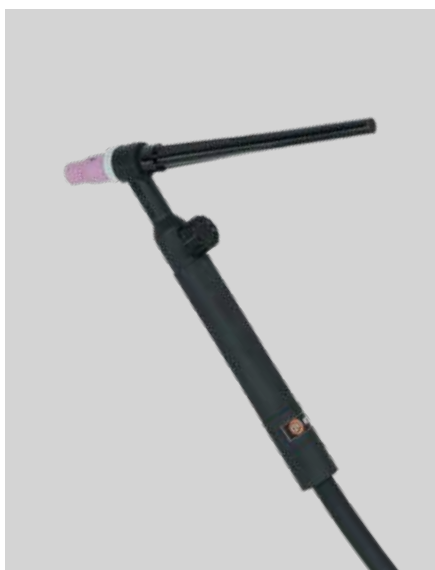
UltraLUX



CL-1100

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------------------|---|
| COMANDI A DISTANZA | |
| 020919 | PSR 7 Comando a pedale con cavo da 5 m |
| 460056 | Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m |
| ALTRI ACCESSORI | |
| 460005 | Kit A6 per montaggio torcia non standard |
| 031118 | TSA1 - KIT TIG automazione semplice - (Pulsante torcia - Arc On) per MATRIX X 220 / 300 / 400 HF - 220 / 300 AC/DC |
| 031119 | TSA5 - TIG Simple Automation KIT - (Pulsante Torcia - Arc On) per MATRIX X 400 / 500 AC/DC |
| 353485 | DFX1 - Filtro polvere per MATRIX X 220 / 300 / 400 HF - 220 / 300 AC/DC |
| 353486 | DFX5 - Filtro polvere per MATRIX X 400 / X 500 AC/DC |
| 439230 | Maschera UltraLux con potenziometro 9 - 13 DIN |
| 402275A | Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l |

TORCE TIG CON VALVOLA DEL GAS INCORPORATA



TORCIA CEA RTX

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|---|
| | Torçe TIG CON VALVOLA GAS INTEGRATA PER "TOUCH-START" |
| 020558 | Torcia RTX 17.4 4 m - 140 A 35% |
| 020559 | Torcia RTX 17.8 8 m - 140 A 35% |
| 020568 | Torcia RTX 26.4 4 m - 180 A 35% |
| 020569 | Torcia RTX 26.8 8 m - 180 A 35% |

PER MAGGIORI
INFORMAZIONI
SULLE
TORCE TIG



ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI MMA



Comando a distanza



Carrello CT 10



Kit di protezione roll bar



Kit cintura di trasporto

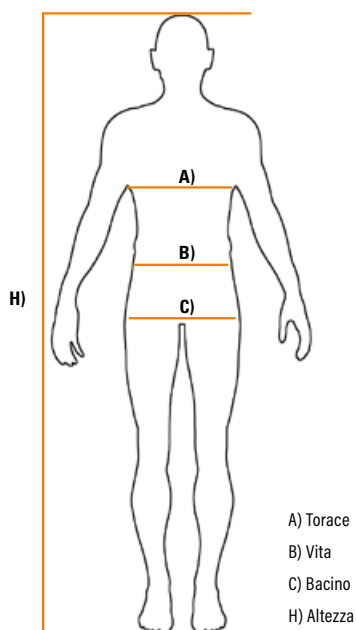


Borsa Rainbow

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| | KIT ACCESSORI |
| 460281 | Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo |
| 460286 | Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo |
| 460292 | Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo |
| 460262 | Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm ² con connessioni rapide 50 mm ² , spazzola - martellina, schermo |
| 460264 | Cavi pinza e massa 4+3 m 70 mm ² con connessioni rapide 70 mm ² , spazzola - martellina, schermo |
| | COMANDI A DISTANZA |
| 236243 | CD 6/8 Comando a distanza con cavo 8 m |
| 236244 | CD 6/25 Comando a distanza con cavo 25 m |
| 236249 | CD 6/50 Comando a distanza con cavo 50 m |
| | ALTRI ACCESSORI |
| 234912 | Carrello CT 10 con 2 ruote per generatore |
| 031150 | Roll bar |
| 201752 | Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm ² |
| 031100 | CB 2 Kit per il trasporto a tracolla |
| 030963 | Borsa Rainbow |

ABBIGLIAMENTO TECNICO PER SALDATORI



| | |
|-----------------------------|---|
| NORME DI RIFERIMENTO | UNI EN ISO 11611:2008 <i>(Indumenti di protezione utilizzati per la saldatura ed i procedimenti connessi)</i> UNI EN ISO 11612:2009 <i>(Indumenti di protezione contro calore e fuoco)</i> |
| Tipo di materiale | 100% cotone IGNIFUGO RITARDANTE FIAMMA |
| Peso | 330 g /m2 |
| Protezione aggiuntive | Parti soggette ad elevata usura con rinforzo a doppio strato |
| Colori brillanti | Grigio/Giallo |

A) Torace
B) Vita
C) Bacino
H) Altezza



| CODICE | DESCRIZIONE | TAGLIA | | | | | | MISURE cm | |
|--------|---------------------|--------|----|----|----|----|-----|-----------|---------|
| | | I | UK | E | F | DE | USA | A | H |
| | GIUBBETTO SALDATORE | | | | | | | | |
| 100810 | Giubbetto Saldatore | 48 | 16 | 46 | 44 | 48 | M | 92/98 | 172/178 |
| 100811 | Giubbetto Saldatore | 50 | 18 | 48 | 46 | 50 | L | 98/102 | 172/178 |
| 100812 | Giubbetto Saldatore | 52 | 20 | 50 | 48 | 52 | L | 102/106 | 174/180 |
| 100813 | Giubbetto Saldatore | 54 | 22 | 52 | 50 | 54 | XL | 106/110 | 174/180 |
| 100814 | Giubbetto Saldatore | 56 | 24 | 54 | 52 | 56 | XL | 110/116 | 176/182 |



| CODICE | DESCRIZIONE | TAGLIA | | | | | | MISURE cm | | |
|--------|---------------------|--------|----|----|----|----|-----|-----------|---------|---------|
| | | I | UK | E | F | DE | USA | B | A | H |
| | PANTALONE SALDATORE | | | | | | | | | |
| 100760 | Pantalone Saldatore | 48 | 16 | 46 | 44 | 48 | M | 88/92 | 98/102 | 172/174 |
| 100761 | Pantalone Saldatore | 50 | 18 | 48 | 46 | 50 | M | 92/96 | 104/106 | 174/178 |
| 100762 | Pantalone Saldatore | 52 | 20 | 50 | 48 | 52 | L | 96/100 | 107/110 | 176/180 |
| 100763 | Pantalone Saldatore | 54 | 22 | 52 | 50 | 54 | L | 102/106 | 112/116 | 176/182 |
| 100764 | Pantalone Saldatore | 56 | 24 | 54 | 52 | 56 | XL | 108/112 | 118/122 | 180/184 |



| CODICE | DESCRIZIONE | TAGLIA | | | | | | MISURE cm | |
|--------|------------------|--------|----|----|----|----|-----|-----------|---------|
| | | I | UK | E | F | DE | USA | A | H |
| | CAMICE SALDATORE | | | | | | | | |
| 100820 | Camice saldatore | 50 | 18 | 48 | 46 | 50 | L | 98/102 | 172/178 |
| 100821 | Camice saldatore | 52 | 20 | 50 | 48 | 52 | L | 102/106 | 174/180 |
| 100822 | Camice saldatore | 54 | 22 | 52 | 50 | 54 | XL | 106/110 | 174/180 |
| 100823 | Camice saldatore | 56 | 24 | 54 | 52 | 56 | XL | 110/116 | 176/182 |
| 100824 | Camice saldatore | 58 | 26 | 56 | 54 | 58 | XXL | 116/122 | 176/184 |



| CODICE | DESCRIZIONE |
|--------|--|
| | ACCESSORI |
| 439230 | Maschera UltraLux con potenziometro 9 - 13 DIN |

ELENCO SIMBOLI



Saldatura MIG/MAG



Saldatura TIG HF



Saldatura MIG Pulsata



Saldatura TIG-Lift



Saldatura MIG Doppio Pulsato



Saldatura MMA con elettrodo rivestito



Alimentazione monofase



Possibilità di memorizzare fino a 99 jobs (parametri di saldatura personalizzati)



Alimentazione trifase



Funzione di risparmio energetico che aziona e la ventola di raffreddamento de generatore ed il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario



Corrente costante e tensione costante



Display digitale ad alta risoluzione



Corrente costante



Pulsazione TIG



Tensione costante



Uscita in corrente alternata e continua



Uscita in corrente continua



Regolazione sinergica



Dispositivo di riduzione della tensione



CEA

Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.

C.so E. Filiberto 27 - 23900 LECCO - ITALIA

Casella postale (P.O. BOX) 205

Tel.: +39 0341 22322 Fax: +39 0341 422646

vendite@ceaweld.com

www.ceaweld.com

Tutte le caratteristiche tecniche possono cambiare senza preavviso.

© CEA

Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.P.A.

VS3 - Marzo 2026