



Lichtbogenschweissen

2026

SINCE 1950



WELDING TOGETHER



CEA

Lichtbogenschweissen

2026



www.ceaweld.com

STOLZ AUF UNSERE GESCHICHTE



Das Unternehmen CEA wurde im Jahr 1950 von Ezio Annettoni gegründet und gilt als einer der weltweit führenden Konstrukteure und Hersteller von Lichtbogen- und Widerstandsschweißanlagen sowie von Plasmaschneidgeräten für den Industriemarkt.

CEA ist WELDING TOGETHER. Unsere Mission ist es, unseren Kunden zur Seite zu stehen und ihnen jederzeit die besten Lösungen für ihre spezifischen Bedürfnisse breitzustellen: Dazu bieten wir innovative Schweiß- und Schneidgeräte, die sich durch ihre hervorragende Leistung und ihr herausragendes, funktionales Design auszeichnen.

Wir sind davon überzeugt, dass ein nachhaltiger Ansatz zum Schutz der Umwelt und der Menschen, die mit uns arbeiten und schweißen, stets für ein besseres Produkt garantiert.



made in italy
SINCE 1950



MITGLIEDER VON:



ZERTIFIZIERUNGEN UND STANDARDS:



Das Qualitätsmanagementsystem des Unternehmens CEA ist seit 1994 nach ISO 9001 zertifiziert.



Alle CEA-Produkte tragen das CE-Zeichen und entsprechen somit allen EU-Richtlinien und -Normen. Insbesondere bestätigt das CE-Zeichen, dass die Produkte die Anforderungen der folgenden wichtigen Richtlinien und Vorschriften erfüllen:

2014/35/EU (Niederspannungsrichtlinie)
2014/30/EU (EMV-Richtlinie) - (CISPR 11) Kl. A
2011/65/EU (RoHS-Richtlinie)
2019/1784 (Ökodesign-Richtlinie)
2014/53/UE (falls zutreffend)



Die Produkte des Unternehmens CEA wurden gemäß den folgenden harmonisierten Standards entworfen und gebaut:

IEC 60974-1 EN 60974-1	Schweißstromquellen.
IEC 60974-2 EN 60974-2	Flüssigkeitskühlsysteme.
IEC 60974-3 EN 60974-3	Lichtbogenzünd- und -stabilisierungseinrichtungen.
IEC 60974-5 EN 60974-5	Drahtvorschubgeräte.
IEC 60974-7 EN 60974-7	Brenner.
IEC 60974-10 EN 60974-10	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV).



6. EINFÜHRUNG

- 6 WELTWEIT PRÄSENT
- 8 CEA GOES GREEN
- 9 ECO DESIGN 2023
- 10 INNOVATION UND TECHNOLOGIE
- 11 BRIDGE 4 COMPANIES

60. WIG-SCHWEISSEN

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

92. INDUSTRIE 4.0

- 93 INDUSTRY 4.0
- 94 CWS - CEA WELDING SUPERVISOR
- 97 CEA-KALIBRIERSERVICE - EN 1090

12. MIG/MAG-SCHWEISSEN

- 14 SOFTWARE ZUR LICHTBOGENSTEUERUNG
- 15 SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN
- 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-SCHWEISSEN

- 78 ROCK
- 80 MATRIX E

82. ROBOTIK & AUTOMATISIERUNG

- 84 30 JAHRE ERFAHRUNG IM BEREICH ROBOTIK
- 85 SCHWEISSEN & ROBOTIK
- 86 ROBOTER-LÖSUNG - DIGITECH
- 88 COBOT-LÖSUNG - DIGITECH
- 90 ROBOTER-LÖSUNG DC-WIGSCHWEISSEN
- 91 ROBOTER-LÖSUNG AC/DC-WIG SCHWEISSEN

98. ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MIG/MAG-SCHWEISSEN

- 100 DRAHTVORSCHUBGERÄTE
- 101 ZUBEHÖR DRAHTVORSCHUBGERÄT
- 102 TABELLE DRAHTVORSCHUBROLLEN
- 104 MIG-BRENNER
- 109 WASSERKÜHLGERÄTE
- 109 ZWISCHENSCHLAUCHPAKETE
- 110 FAHRWAGEN
- 110 MASSEKABEL
- 111 DRUCKMINDERER
- 111 SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN

- 112 WIG-BRENNER
- 114 FAHRWAGEN
- 114 MASSEKABEL
- 114 DRUCKMINDERER
- 115 WASSERKÜHLGERÄTE
- 115 SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MMA-SCHWEISSEN

- 116 WIG-VENTILBRENNER
- 116 SONSTIGES ZUBEHÖR
- 117 ARBEITSKLEIDUNG FÜR SCHWEISSE

118. ALLGEMEINES INFORMATIONEN

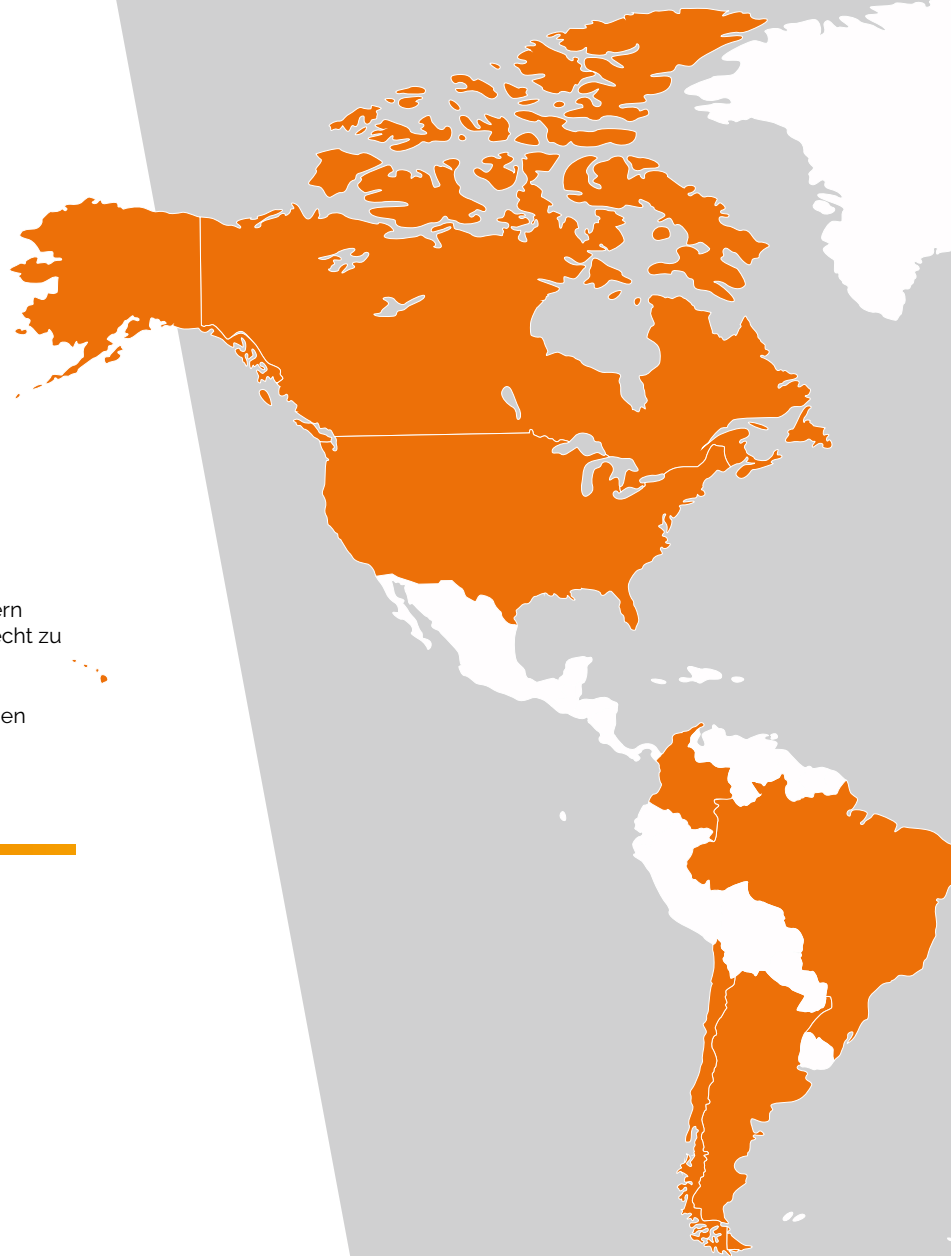
- 121 SYMBOLVERZEICHNIS

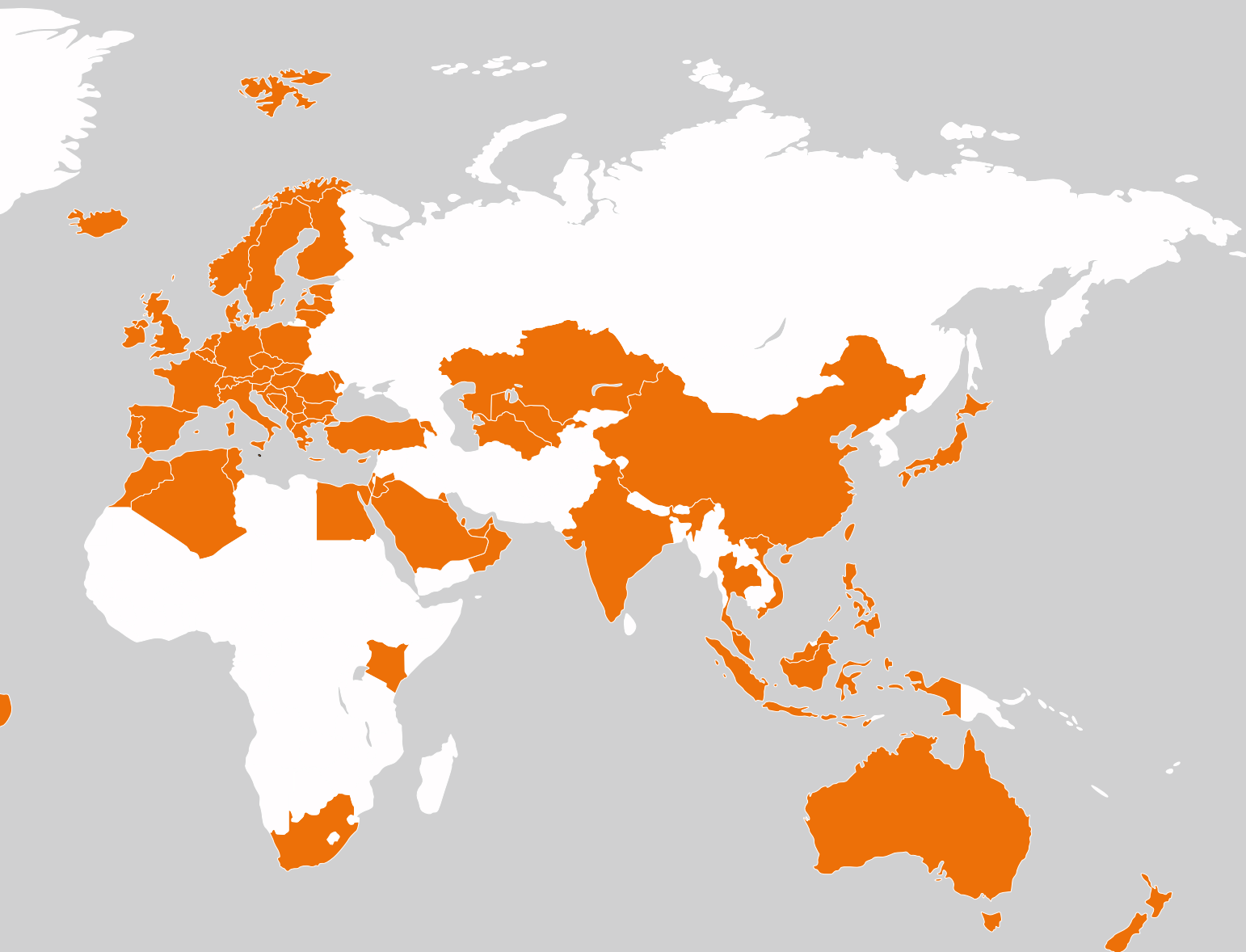


Weltweit präsent

Im Laufe seiner mehr als 70-jährigen Geschichte hat das Unternehmen CEA dauerhafte Beziehungen zu Vertriebshändlern und Servicezentren in über 70 Ländern aufgebaut, um so den Anforderungen aller Märkte gerecht zu werden.

Die in den Servicezentren des Unternehmens CEA tätigen Mitarbeiter sind hochqualifiziert und werden ständig weitergebildet, um einen schnellen und effizienten Kundendienst zu gewährleisten.





Eine nachhaltige Wahl für die Zukunft

CEA GOES GREEN ist nicht einfach nur ein Slogan, sondern ein Gütesiegel und Beweis für den Wunsch unseres Unternehmens, durch nachhaltige und innovative Produkte Mehrwert für unsere Kunden zu schaffen.

Im Laufe seiner Geschichte hat sich das Unternehmen CEA stets für die Verringerung des ökologischen Fußabdrucks seiner Geschäftstätigkeit und Produkte eingesetzt und aus diesem Grund verschiedene Strategien zur Förderung einer nachhaltigeren Entwicklung umgesetzt.

- Fokus auf hocheffiziente Schweißverfahren
- Erneuerbare Quellen zur Stromerzeugung
- Ökologisch nachhaltige Technologien für die industrielle Produktion
- Verwendung von recycelten Materialien

CO₂-neutral

Dank der Investition in erneuerbare Energiequellen befindet sich das Unternehmen CEA auf dem Weg hin zur CO₂-Neutralität. Ein Ziel, das teilweise bereits erreicht wurde. Eine Photovoltaikanlage mit 350 kWp ermöglicht es uns, jährlich Energie in Höhe von 320 Mwh zu erzeugen. Ein Wert, der über unserem internen Energieverbrauch liegt und das Unternehmen CEA in Bezug auf seinen Stromverbrauch somit energieautark macht.

Hocheffiziente Technologie

Eine Invertertechnologie der neuesten Generation sowie die Entwicklung einer neuen Software zur Lichtbogensteuerung ermöglichen es uns, Produkte mit Wirkungsgraden anzubieten, die den Energiesparanforderungen der ÖKODESIGN-Richtlinie vollauf gerecht werden. Insbesondere dank des neuen Spezialschweißverfahrens „vision.“ kann schneller und gleichzeitig unter geringerem Wärmeeintrag als bei herkömmlichen Verfahren geschweißt werden, wodurch oft nicht berücksichtigte Energieeinsparungen gewährleistet sind.

CEA GOES GREEN kennzeichnet Produkte aus dem Hause CEA, die unseren Nachhaltigkeitsstandards entsprechen.

- Energieeffiziente Produkte
- Einhaltung der Umweltschutzvorschriften
- Sorgfältige Auswahl der Komponenten
- Verwendung von Farben mit geringer Umweltbelastung
- Geringe Gewichte und Abmessungen für geringe Transport-, Entsorgungs- und Recyclingkosten
- Verwendung von recyceltem oder recycelbarem Material in allen unseren Verpackungssystemen



Die neue europarechtliche Richtlinie 2009/125/EG, besser bekannt als ÖKODESIGN-Richtlinie, setzt neue Standards bei der Effizienz und Umweltverträglichkeit von Schweißgeräten. Alle CEA-Produkte, die mit den Logos CEA GOES GREEN und EART. NR.SIGN vermarktet werden, erfüllen diese Anforderungen und werden dem energieverbrauchsrelevanten Anspruch der ÖKODESIGN-Richtlinie dank ihrer hohen Effizienz vollauf gerecht.

ECODESIGN 2023	MINDESTENERGIE-EFFIZIENZ DER STROMQUELLE	MAXIMALE LEISTUNGS-AUFNAHME IM LEERLAUFZUSTAND
Schweißgeräte, betrieben mit dreiphasigen Stromquellen mit Gleichstromabgabe (DC)	85 %	50 W
Schweißgeräte, betrieben mit einphasigen Stromquellen mit Gleichstromabgabe (DC)	80 %	50 W
Schweißgeräte, betrieben mit einphasigen und dreiphasigen Stromquellen mit Wechselstromabgabe (AC)	80%	50 W

Innovation und Technologie

Das Unternehmen CEA zeichnet sich durch sein umfangreiches Sortiment aus und nimmt in Sachen technologischer Innovation stets eine Vorreiterrolle ein, da konstant große Ressourcen in Forschung und Entwicklung investiert werden. Hervorragende Schweißeigenschaften, kontinuierliche Innovation, Zuverlässigkeit, qualitativ hochwertiges Design und ein beständiges Augenmerk für die Bedürfnisse der Branche gelten als Schlüsselfaktoren für den wachsenden weltweiten Erfolg des Unternehmens CEA.





Bridge 4 Companies

EIN GEMEINSAMER ANSATZ



Schweißgeräte. Robotik. Sägemaschinen. Blechbearbeitung.

Auf den ersten Blick handelt es sich hierbei um ganz unterschiedliche Sektoren und kommerzielle Netzwerke, die jedoch viele Gemeinsamkeiten aufweisen. Die Unternehmen, die sich zum Unternehmensverband **Bridge4Companies** zusammengeschlossen haben, verbindet vor allem die gleiche Leidenschaft und Aufmerksamkeit für den Kunden.

B4C ist ein Zusammenschluss von Unternehmen, die derselbe Unternehmertegeist und ein gemeinsamer Nenner - die historische Eigentümerfamilie Annettoni, die das Unternehmen **CEA** einst gründete - verbindet.

Dank der intensiven Nutzung von Synergien konnte der Unternehmensverband **B4C** im Laufe der Jahre zu einem Zusammenschluss von Unternehmen heranwachsen, der mittlerweile bedeutende Zahlen erreicht hat.

Die 4 Unternehmen sind: **CEA**, weltweit renommiertes Unternehmen mit Schwerpunkt Industrieschweißen und Plasmaschneiden; **TECNOROBOT**, spezialisiert auf kundenspezifische Schweißrobotersysteme; **IMET**, Bandsägen, Kreissägen und innovative Metallschneidesysteme; und **LAMETEC**, Blechbearbeitung.

Bridge4Companies ist mit mehr als 250 Mitarbeitern in über 100 Ländern tätig.

B4C ist ein Beweis für die starke regionale Verbundenheit dieser 4 am Ufer des Lecco-Sees und entlang des Flusslaufs der Adda ansässigen Unternehmen, die es dank großem Einsatz für ihre Arbeit und kontinuierlicher Suche nach Qualität geschafft haben, sich auf allen wichtigen Weltmärkten zu behaupten.

www.bridge4companies.com







MIG/MAG-SCHWEISSEN

- 14 SOFTWARE ZUR LICHTBOGENSTEUERUNG
 - 15 SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN
-

- 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 ZUR LICHTBOGENSTEUERUNG

VISION.ARC

vision.ARC

vision.COLD

vision.ULTRASPEED

vision.POWER

vision.PIPE

vision.ARC heißt die innovative Lichtbogensteuerung, die hervorragende Schweißleistungen mit höherer Abschmelzleistung und Geschwindigkeit sowie geringerer thermischer Ausdehnung garantiert. 74 Jahre Erfahrung im Bereich Schweißtechnik haben es dem Unternehmen CEA ermöglicht, diese Software zur Regelung der Lichtbogendynamik zu entwickeln und so hervorragende Leistungen in allen Bereichen des MIG/MAG-Schweißens und MIG-Impulsschweißens (vision.PULSE und dual.PULSE) zu garantieren. Über die Lichtbogensteuerung vision.ARC wird der Lichtbogen kontinuierlich von einem Mikroprozessor überwacht, der den Schweißvorgang in Echtzeit regelt. Alle Parameter werden von der Steuerung in

wenigen Mikrosekunden verarbeitet und geändert. Die Steuerung verwaltet die beim MIG/MAG-Schweißen typischen Kurzschlüsse digital und hält den Lichtbogen trotz jeder Änderung der äußeren Bedingungen auf stabile und präzise Weise aufrecht. So haben weder Brennerbewegungen noch Unregelmäßigkeiten der zu schweißenden Teile und andere Faktoren Einfluss auf das Endergebnis. Der Schweißprozess ist so immer unter Kontrolle, vom Zünden des Lichtbogens durch die WSC-Vorrichtung (Wire Start Control) bis zur Unterbrechung des Lichtbogens durch die Drahrückbrandautomatik (Burnback-Control). vision.ARC bildet die Grundlage für die Spezialschweißsoftware vision.MIG.

VISION.ARC2

vision.ARC2

vision.COLD

vision.ULTRASPEED

vision.POWER

vision.PIPE

vision.PULSE-POWER

vision.PULSE-RUN

vision.PULSE-UP

vision.ARC2 präsentiert sich als Weiterentwicklung der Software zur Lichtbogensteuerung vision.ARC, die von CEA entwickelt wurde, um einen perfekteren und stabileren Lichtbogen zu erzielen und beim Schweißen mittels PULSE-Funktion eine zusätzliche Korrektur der Impulssteuerung zu erreichen. Dank vision.ARC2 kann die Stromquelle präziser und schneller gesteuert werden, was vor allem beim MIG-Schweißen mittels Puls- und Doppelpulsverfahren für einen absolut konstanten Lichtbogen sowie eine perfekte Tropfenablösung garantiert. vision.ARC2 bietet nicht nur die perfekte Grundlage für alle Spezialschweißverfahren vision.MIG, sondern ermöglichte als Softwareplattform auch

die Entwicklung der neuen Spezialverfahren vision.PULSE-MIG. Die wesentlichen Vorteile der Version vision.ARC2 gegenüber der Vorgängerversion sind:

- verbesserte Lichtbogenstabilität
- Optimierung der Impulseigenschaften
- rasche und präzise Steuerung der Kurzschlüsse beim Schweißen mit sehr kurzem Lichtbogen
- höhere Schweißgeschwindigkeit
- zusätzlich reduzierter Wärmeeintrag



vision.PULSE

vision.PULSE

dual.PULSE

dual.PULSE

vision.PULSE ermöglicht eine konstante Steuerung des Impulsschweißens mit Kurzlichtbogen, wodurch die Ergebnisse des herkömmlichen Impulsschweißens optimiert werden. Auf diese Weise kann der beim Impulsschweißen typische hohe Wärmeeintrag reduziert werden, wodurch es zu weniger Verformungen, einem besseren Schweißbad und einer erheblichen Steigerung der Schweißgeschwindigkeit kommt.

Die Doppelpuls-Funktion dual.PULSE begünstigt eine zusätzliche Reduzierung der Wärmeableitung auf das Werkstück, wodurch die Verformung des Werkstücks minimiert wird und ästhetisch anspruchsvolle Schweißnähte in Premiumqualität - ähnlich wie beim WIG-Schweißen - erzielt werden. dual.PULSE eignet sich insbesondere zum Schweißen von Aluminium und Edelstahl.

SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN

MIG/MAG-SCHWEISSEN



vision.COLD
zum MIG/MAG-Schweißen bei geringem Wärmeeintrag



vision.ULTRASPEED
für Schweißarbeiten an Werkstoffen von geringer und mittlerer Dicke bei deutlich höherer Geschwindigkeit



vision.SPEEDCOLD
für niedrige Wärmeleitung mit hoher Schweißgeschwindigkeit



vision.POWER
für einen tieferen Einbrand an Werkstoffen von mittlerer und großer Dicke



vision.PIPE
für präzisere Schweißergebnisse an der ersten Wurzellage von Rohren

MIG-SCHWEISSEN MIT PULS (PULSED MIG)



vision.PULSE-POWER
für eine tiefere und flachere Schweißraupe an Werkstoffen von mittlerer Dicke



vision.PULSE-RUN
für ein schnelleres und kälteres Impulsschweißen



vision.PULSE-UP
für ein schnelleres und präziseres Steignachtschweißen

FUNKTIONSPAKET FÜR SPEZIALKENNLINIEN



EXTRA CURVE PACKAGE

Das Akronym E.C.P. steht für EXTRA CURVE PACKAGE und ist ein MIG-Sonderpaket, das auf Grundlage der realen Schweiß Erfahrung des Unternehmens CEA entstanden ist. Diese interessante Lösung stellt eine Reihe zusätzlicher synergetischer Programme zur Verfügung, die in der synergetischen Standardausrüstung CEA MIG nicht enthalten sind. Dank E.C.P. ist möglich, diese speziellen Kennlinien für Ihre spezifischen Anwendungen und Drähte zu verwenden.



vision.COLD

MIG/MAG-SCHWEISSVERFAHREN BEI GERINGEM WÄRMEEINTRAG

vision.COLD ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren mit geringer Wärmeableitung, das von CEA zum Schweißen dünnwandiger Bleche und zum MIG-Löten in allen Schweißpositionen entwickelt wurde.

Dank der mitgelieferten synergetischen Schweißprogramme ermöglicht vision.COLD das Schweißen dünner Bleche in höchster Qualität. Ein optimierter Lichtbogen verhindert Verformungen und sorgt für minimale Veränderungen der metallurgischen Eigenschaften am Schweißstoß. Auch zum Spaltschweißen stellt die Software vision.COLD eine ausgezeichnete Lösung dar.

VORTEILE

- Schweißen von dünnen Blechen aus hochgekohtem und hochlegiertem Stahl
- Hohe Geschwindigkeit im Vergleich zum herkömmlichen MIG/MAG-Schweißen mit Kurzlichtbogen
- Sehr begrenzte Schäden an der Zinkschicht beim MIG-Löten
- Deutliche Reduzierung des Wärmeeintrags am Schweißstoß und minimale Verformung der Werkstücke
- Keine Schweißspritzer und Schweißperlen während der Kurzschlussphase
- Steig- und Fallnahtschweißen mit perfekten Schweißnähten

ANWENDUNGSBEREICHE

- Schweißen dünner Bleche bei geringem Wärmeeintrag
- Spaltschweißen in allen Positionen
- MIG-Löten bei geringem Wärmeeintrag
- Schweißen von Edelstahl



vision.ULTRASPEED

MIG/MAG-SCHWEISSVERFAHREN UNTER HOHER AUSFÜHRUNGSGESCHWINDIGKEIT

vision.ULTRASPEED ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren, das vom Unternehmen CEA für das Schweißen von Stahl und Nichteisenwerkstoffen entwickelt wurde. Dank der höheren Magnetkraft des Lichtbogens und eines schmalen Lichtbogenkegels kann die Schweißgeschwindigkeit deutlich gesteigert werden. Dieser Prozess garantiert eine geringere Überhitzung des Basismetalls, was zu weniger Rückzugsspannungen und folglich zu einem geringeren Arbeitsaufwand bei der Nachbearbeitung des Werkstücks führt.

Das Schweißverfahren vision.ULTRASPEED ersetzt das MIG/MAG-Schweißen mit Kurzlicht- und Übergangslichtbogen durch eine bedeutend höhere Ausführungsgeschwindigkeit.

VORTEILE

- Sehr hohe Schweißgeschwindigkeit
- Schweißen von mittelstarken Blechen aus Kohlenstoffstahl, Edelstahl und Aluminium
- Schmalere Schweißraupen unter geringerem Verbrauch von Schweißzusatz und Schutzgas
- Geringerer Wärmeeintrag im Schweißbad
- Keine Schweißspritzer und Schweißperlen beim Abschmelzen des Schweißdrahts

ANWENDUNGSBEREICHE

- Leichter und mittlerer Stahlbau
- Herstellung von Bauteilen aus Baustahl, Edelstahl und Aluminium
- Automobilindustrie
- Petrochemische Industrie
- Lebensmittelindustrie
- Bau von Schienenfahrzeugen
- Bau von kleinen und mittelgroßen Tanks und Behältern





vision.SPEEDCOLD

NEW

GERINGER WÄRMEÜBERTRAG BEI HOHER
GESCHWINDIGKEIT MIG/MAG-SCHWEIßEN

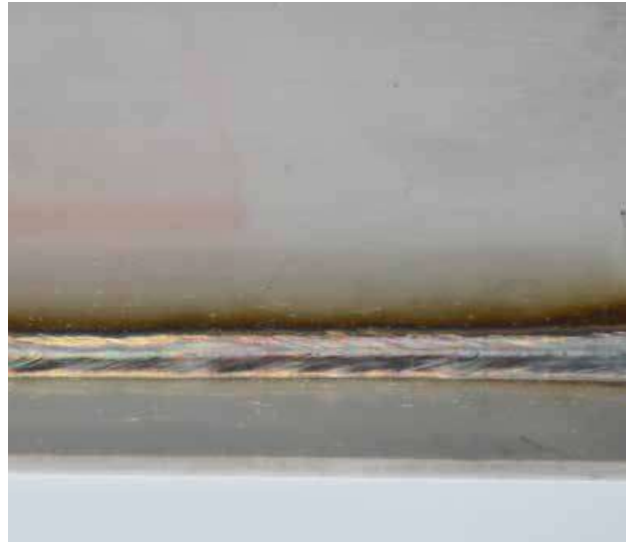
vision.SPEEDCOLD ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren, das von CEA zur Schweißung von Stahlblechmaterialien entwickelt wurde und eine geringe Wärmeübertragung sowie schnelles Schweißen ermöglicht, dank der extremen Konzentration des Lichtbogens. Dieses Verfahren führt zu einer drastischen Reduzierung von Überhitzung und Schweißzeit im Vergleich zu anderen Schweißverfahren, wobei zudem weniger Schrumpfspannungen auftreten und der Nachbearbeitungs- sowie Fertigungsaufwand der Werkstücke verringert wird.

VORTEILE

- Signifikante Reduzierung des Wärmeeintrags in Schweißverbindungen
- Sehr hohe Schweißgeschwindigkeit im Vergleich zu herkömmlichem Kurzlichtbogen-MIG/MAG
- Schweißen von dünnen Stahl- und Edelstahlblechen in allen Schweißpositionen
- Sehr geringe Beschädigung der Zinkbeschichtung beim MIG-Löten
- Schmalere Schweißnähte mit weniger Zusatzwerkstoff und Schutzgas
- Keine Spritzer und Auswerfer bei der Drahtablage

ANWENDUNGSBEREICHE

- Leichte und mittlere Fertigungsarbeiten
- Herstellung von Edelstahl und unlegiertem Stahl
- Automobilindustrie
- Petrochemische Industrie
- Lebensmittelindustrie
- Bau von kleinen und mittleren Tanks und Containern



vision.POWER

MIG/MAG-SCHWEISSVERFAHREN MIT TIEFEM EINBRAND

vision.POWER ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren, das vom Unternehmen CEA für das Schweißen von Stahl und Nichteisenwerkstoffen (Aluminium, Kupfer, usw.) mittlerer Dicke entwickelt wurde, wenn ein tiefer Einbrand gewünscht wird. Dieses spezielle Schweißverfahren sorgt für einen schmalen Lichtbogenkegel, wodurch dieser auf einen kleineren Bereich des Werkstücks konzentriert wird und es zu einer deutlichen Steigerung der Einbrandtiefe kommt. Der konzentriertere Lichtbogen vision.POWER eignet sich ideal zum Kehlnahtschweißen und zum Engspaltschweißen mit besonders langem Stickout. Das System vision.POWER bietet eine würdige Alternative zum MIG/MAG-Sprühlichtbogenschweißen und ermöglicht eine deutliche Steigerung der Einbrandtiefe sowie eine raschere Schweißausführung.

VORTEILE

- Tieferer Einbrand bei gleichem Schweißstrom
- Deutlich höhere Schweißgeschwindigkeit als beim MIG/MAG-Schweißen mit Sprühlichtbogen
- Geringerer Verbrauch von Schweißzusatz und Schutzgas
- Bedeutend geringerer Wärmeeintrag zur Vermeidung hitzebedingter Risse im Werkstoff
- Weniger Schweißlagen dank reduzierter Winkel in der Schweißnahtvorbereitung
- Weitaus geringeres Risiko des Einbringens unterschiedlicher Feststoffe in die Schweißraupe
- Keine Porosität und Lunker
- Keine Überlagerung von Schweißzusatz am Stumpfstoß
- Keine Schweißspritzer und Schweißperlen

ANWENDUNGSBEREICHE

- Mittlerer und schwerer Stahlbau
- Großbauten aus Baustahl und Edelstahl
- Ideal zum Engspaltschweißen mit längerem Stickout
- Kehlnahtschweißen von T-Stößen
- Herstellung von Schwerlastkraftwagen und -fahrzeugen
- Werften
- Herstellung von Schienenfahrzeugen





vision.PIPE

MIG/MAG-SCHWEISSVERFAHREN ZUM SPALTSCHWEISSEN UND SCHWEISSEN DER ERSTEN WURZELLAGE AN ROHREN

vision.PIPE ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren, das vom Unternehmen CEA für das Schweißen der ersten Wurzellage an Stumpfstoßverbindungen von Rohren in allen Positionen entwickelt wurde.

Die mitgelieferten synergetischen Schweißprogramme vision.PIPE garantieren für eine sehr hochwertige Schweißleistung mit optimiertem Lichtbogen, um Rohre auch bei großen Spaltverbindungen präzise und sicher verschweißen zu können. Das Schweißverfahren vision.PIPE ersetzt das MMA- und WIG-Schweißen bei deutlich kürzeren Schweißzeiten. Das Schweißpaket vision.PIPE gilt auch als ideale Lösung für das Spaltschweißen von Blechen.

VORTEILE

- Perfektes und sicheres Schweißen der ersten Wurzellage
- Deutlich höhere Schweißleistung und Ausführungsgeschwindigkeit im Vergleich zum WIG- und MMA-Schweißen
- Präzise Lichtbogensteuerung beim Schweißen von Blechen und Rohren jeder Dicke und in allen Positionen.
- Deutliche Verminderung des Wärmeeintrags am Schweißstoß
- Möglichkeit zum Schweißen von Wurzellagen ohne Schweißbadsicherung
- Geringerer Bedarf an einer präzisen Schweißnahtvorbereitung
- Benutzerfreundlicher Schweißvorgang, leicht zu erlernen und anzuwenden
- Keine Verpflichtung mehr zur Beschäftigung von hochqualifiziertem Personal, wie dies bei WIG- und MMA-Verfahren erforderlich ist
- Kontinuität beim Schweißprozess
- Steig- und Fallnahtschweißen mit perfekten Schweißnähten

ANWENDUNGSBEREICHE

- Schweißen der ersten Wurzellage an Rohren
- Spaltschweißen von Blechen in allen Positionen



vision.PULSE-UP

IMPULSSCHWEISSEN VON STEIGNÄHTEN

vision.PULSE-UP ist ein neu entwickeltes Sonderschweißverfahren zum Steignachtschweißen. Dank der fein abgestimmten und ausgewogenen Kombination von MIG-Pulsen und einem speziellen MIG-Verfahren ist es nun möglich, diese Schweißtechnik auch auf einfache und kostengünstige Weise durchzuführen, wobei im Vergleich zu den herkömmlichen Verfahren, die als „Dreieckspendeln“ oder „Tannenbaumschweißen“ bezeichnet werden, eine deutlich höhere Schweißgeschwindigkeit erzielt werden kann. Durch den Einsatz des Spezialschweißverfahrens vision.PULSE-UP können die MIG-Pulse für ein perfektes Schmelzen des Materials - ganz ohne Schweißspritzer oder Kurzschlüsse - garantieren, während das MIG-Verfahren dank seines geringen Wärmeeintrags eine angemessene Verfestigung und Ausformung des aufgetragenen Materials ermöglicht. Das Endergebnis ist eine schmalere, gut dimensionierte und fehlerfreie Schweißraupe.

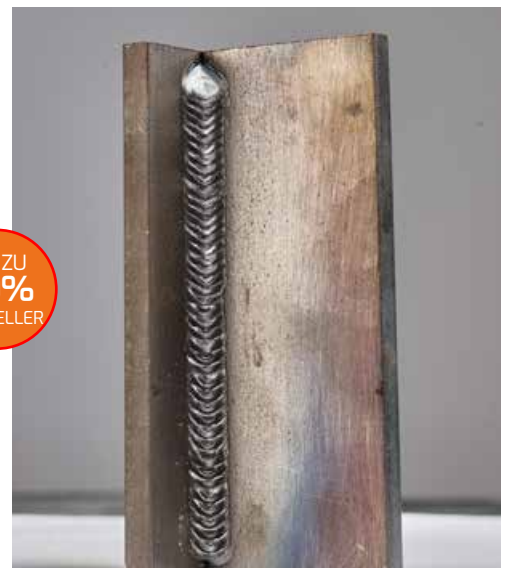
VORTEILE

- Höhere Schweißgeschwindigkeit und hervorragende Ergebnisse beim Steignachtschweißen
- Einfacheres Schweißen als bei der aufwendigen „Tannenbaum-Technik“
- Perfektes Schmelzen der Decklage
- Geringer Wärmeeintrag an dünnwandigen Werkstoffen
- Höhere Schweißgeschwindigkeit im Vergleich zum WIG-Schweißen bei Ausführung der ersten Wurzellagen

ANWENDUNGSBEREICHE

- Steignachtschweißen an allen Metallen
- Schweißen in Zwangslagen an Werkstoffen von geringer bis mittlerer Dicke
- Schweißen von hohen Spaltabständen
- MIG-Löten bei geringem Wärmeeintrag
- Schweißen von Edelstahl

BIS ZU
40%
SCHNELLER





vision.PULSE-RUN

IMPULSSCHWEISSEN UNTER HOHER AUSFÜHRUNGSGESCHWINDIGKEIT

vision.PULSE-RUN ist ein neues Spezialschweißverfahren, das gezielt entwickelt wurde, um beim Schweißen von legiertem oder niedriglegiertem Stahl und Aluminium die Vorteile des Impulsschweißens mit einer höheren Ausführungsgeschwindigkeit zu kombinieren.

Dank der fein abgestimmten und ausgewogenen Kombination von MIG-Pulsen und dem Spezialverfahren vision.ULTRASPEED können Schweißarbeiten nun deutlich rascher fertiggestellt werden, während sowohl die ästhetischen als auch metallurgischen Vorteile des Impulsschweißens unverändert bleiben.

Durch den Einsatz des Spezialschweißverfahrens vision.PULSE-RUN können die MIG-Pulse für ein perfektes Schmelzen des Materials - ganz ohne Schweißspritzer oder Kurzschlüsse - garantieren, während die kombinierte Anwendung von vision.ULTRASPEED eine Reduzierung des Wärmeeintrags und eine gleichzeitige Steigerung der Schweißgeschwindigkeit ermöglicht, wodurch im Vergleich zum traditionellen Impulsschweißen in deutlich kürzerer Zeit eine gut dimensionierte und fehlerfreie Schweißraupe ausgeführt werden kann.

VORTEILE

- Höhere Schweißgeschwindigkeit (40% schneller als beim traditionellen MIG-Pulsen)
- Bessere Schweißbadkontrolle bei hoher Ausführungsgeschwindigkeit
- Geringer Wärmeeintrag am Werkstück
- Bessere Einbrandtiefe

ANWENDUNGSBEREICHE

- Schweißen von Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumkomponenten
- Fertigungsarbeiten
- Stahlbau
- Petrochemie
- Lebensmittelindustrie
- Herstellung von Schienenfahrzeugen
- Kleine Tanks und Behälter



vision.PULSE-POWER

IMPULSSCHWEISSEN BEI HOHER EINBRANDTIEFE

vision.PULSE-POWER ist ein neues Spezialverfahren zum Schweißen von Stahl und Nichteisenwerkstoffen von mittlerer Dicke, wenn ein tiefer Einbrand sowie eine glatte Schweißraupe gewünscht werden.

Dank der fein abgestimmten und ausgewogenen Kombination von MIG-Pulsen und dem Spezialverfahren vision.POWER können Schweißarbeiten nun einfach und rasch ausgeführt werden, wobei etwaige Schmelzfehler im Schmelzbad deutlich reduziert und die Wärmeeinflusszone auf ein Minimum eingeschränkt werden können. Durch den Einsatz des Spezialschweißverfahrens vision.PULSE-POWER können die MIG-Pulse für ein perfektes Schmelzen des Materials - ganz ohne Schweißspritzer oder Kurzschlüsse - garantieren, während die kombinierte Anwendung von vision.POWER höhere Einbrandtiefen und Schweißgeschwindigkeiten bei gleichzeitig geringerem Wärmeeintrag und einfacherer Kontrolle des aufgetragenen Materials ermöglicht. Das Ergebnis ist eine sehr glatte, tiefe und fehlerfreie Raupe. Darüber hinaus kann der Bediener mit diesem neuen Verfahren einfach und unkompliziert schweißen, ganz ohne Änderungen am Brenner vornehmen zu müssen.

VORTEILE

- Höhere Einbrandtiefe
- Breite und gleichmäßig geformte Schweißraupe
- Höhere Schweißgeschwindigkeit
- Geringerer Wärmeeintrag und geringere Verformung des Werkstoffs
- Keine Hinterschnitte und schönere Decklagen
- Unkomplizierte Schweißtechnik ohne Änderungen am Schweißbrenner
- Geringerer Verbrauch von Schweißzusatz und Schutzgas
- Weniger Rauchentwicklung

ANWENDUNGSBEREICHE

- Schweißen in Zwangslagen an Werkstoffen von mittlerer bis großer Dicke
- Kehlnahtschweißen von T-Stößen
- Mittelgroße und große Fertigungsarbeiten
- Herstellung von Schwerlastkraftwagen und -fahrzeugen
- Werften
- Herstellung von Schienenfahrzeugen
- Bau von großen Tanks und Behältern





TREO / TREOSTAR PULSE

DAS SCHWEISSGERÄT, DAS ALLE ERWARTUNGEN ÜBERTRIFFT



TREO



TREOSTAR PULSE

TREO sind hochleistungsstarke, synergetische und einphasige Multifunktionsinverter (MIG/MAG, MMA und WIG mit LiftArc-Zündung).

TREOSTAR PULSE bietet zusätzlich die Möglichkeit im PULSE- und DUAL-PULSE-Modus zu schweißen.

Die beiden Inverter-Schweißgeräte **TREO** - mit einfacherer Benutzeroberfläche - und **TREOSTAR PULSE** bieten auf allen Materialien, vor allem aber auf Edelstahl, Aluminium und verzinktem Stahl, hochwertige Schweißeigenschaften, wobei jede durch Schweißspritzer verursachte Nachbearbeitung auf ein Minimum reduziert werden kann.

Die vielseitig einsetzbaren, leichten sowie transport- und benutzerfreundlichen Stromquellen **TREO** und **TREOSTAR PULSE** stellen aufgrund ihres hohen technologischen Anspruchs eine einzigartige Lösung für alle Instandhaltungsarbeiten im Innen- und Außenbereich sowie Karosseriereparaturen, landwirtschaftliche Anwendungen und leichte Fertigungsarbeiten dar.



- Synergetischer Multifunktionsinverter
- Hohe Schweißleistung
- Hohe Flexibilität bei Nutzung und Transport

TREO / TREOSTAR PULSE EIGENSCHAFTEN

- Digitale Regelung der Schweißparameter mit synergetischen und je nach Material, Gas und Drahtdurchmesser voreingestellten Kennlinien.
- Benutzerfreundliches und komfortables Auswählen und Abrufen der Parameter und Schweißprogramme.
- Integrierte Umpolmöglichkeit zum Schweißen der gängigsten Drähte mit und ohne Gas.
- Schutzabdeckung für Steuereinschub.
- Intelligente „PROGRAM“-Taste zur schnellen Auswahl eines beliebigen Programms.
- Professioneller Drahtvorschub mit großen Rollen (Ø 37 mm).
- Doppelspur-Rollen, die ohne Werkzeug ausgetauscht werden können.
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt (Treostar Pulse).
- Möglichkeit zur Verwendung von Korbspulen mit Ø 300 mm mittels Erweiterungsset (optional).



TREOSTAR PULSE



TECHNISCHE DATEN		TREO 181			TREOSTAR 2000 PULSE		
		MIG/MAG	WIG	MMA	MIG/MAG	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +10% -10%		230			230	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	8,2	6,4	7,4	10,1	6,3	9,4
Absicherung (träge) (I _{eff})	A		16			16	
Leistungsfaktor / cos Φ			0,67/0,99			0,64/0,99	
Wirkungsgrad			0,82			0,80	
Sekundärleerlaufspannung	V		80			60	
Regelbereich	A	15 - 180	10 - 180	10 - 160	10 - 200	5 - 175	10 - 175
Einschaltdauer (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%)
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Drahtspule	Ø mm	200max (300*)	-	-	200max (300*)	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]			EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]		
Schutzart	IP	23 S			23 S		
Maße (L x B x H)	mm	500 X 220 X 425			500 X 220 X 425		
Gewicht	Kg	14,5			16		

* optional



031162 + 420430 - Erweiterungsset
Korbspulenadapter Ø 300 mm/15 kg



234929 - Fahrwagen VT 101 zur
Aufnahme von Stromquelle und
Gasflasche



TREO 181



TREOSTAR PULSE

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	TREO 181	TREOSTAR 2000 PULSE
STROMQUELLE MIT SCHLAUCHPAKET			
003852	Stromquelle TREO 181 230V-1 ph für Korbspulen Ø 200 mm, Polaritätswechsel-Funktion, mit CEA-Brenner C 15 3m, Massekabel 16 mm ² / 3m, DV-Rollen Ø 0,6 - 0,8 mm	•	
003876	Stromquelle TREOSTAR 2000 PULSE 230V (1-phasig), für Korbspulen Ø 200 mm, Polaritätswechsel-Funktion, mit CEA-Brenner C 25 3m, Massekabel 16 mm ² / 3m, DV-Rollen Ø 0,6 - 0,8 mm		•
STROMQUELLE OHNE SCHLAUCHPAKET			
003851	Stromquelle TREO 181 230V-1 ph für Korbspulen Ø 200 mm, Polaritätswechsel-Funktion, Massekabel 16 mm ² / 3m, DV-Rollen Ø 0,6 - 0,8 mm		
003875	Stromquelle TREOSTAR 2000 PULSE 230V (1-phasig), für Korbspulen Ø 200 mm, Polaritätswechsel-Funktion, Massekabel 16 mm ² / 3m, DV-Rollen Ø 0,6 - 0,8 mm		
ALUMINIUM-KIT			
031145	Aluminium-Kit für C 25 3 m Beinhaltet: Karbon-Teflon-Liner + 1 DV-Rolle für Draht-Ø 0,8 / 1,0 mm		
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE			
020458	CEA-Brenner CX 251/3 3 m für Draht Ø 0,6 / 1,0 C02 260A @60% / Ar-C02 200A @60%		
020459	CEA-Brenner CX 251/4 4 m für Draht Ø 0,6 / 1,0 C02 260A @60% / Ar-C02 200A @60%		
020421	CEA-Brenner C 25/3 3 m für Draht Ø 0,6 / 1,0		
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL			
020558	Brenner RTX 174 4 m - 140 A 35%		
FAHRWAGEN			
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche		
DRUCKMINDERER			
020855	Druckminderer, 2 Manometer	•	•
RETROFIT FÜR Ø 300 MM DRAHTSPULEN			
031162	Erweiterungs-Kit für Korbspulen Ø 300 mm		
420430	Drahtrollenschutzumhausung komplett		
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall		
WEITERE OPTIONEN			
460281	Elektrodenhalter, Massekabel Set /3+2 m/16 mm ² /mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild		
201752	Kit - 2 Massestecker 50 mm ²		
	TREOSTAR 181 Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	•	
	TREOSTAR 2000 PULSE Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		•

SMART / SMARTCAR PULSE

SPEZIELLES DESIGN FÜR INNOVATIVE KOMPAKTGERÄTE



SMART



SMARTCAR PULSE

SMART ist eine neue kompakte MIG/MAG-Stromquelle mit konventioneller manueller Parametereinstellung, während **SMARTCAR PULSE** eine neue multiprozessfähige synergetische Stromquelle für das MIG/MAG-, E-Hand- und WIG-Schweißen mit Lift* Zündung ist und zeichnet sich durch ein innovatives und benutzerfreundliches Design aus.

SMART und **SMARTCAR PULSE** vereinen Ergonomie und Benutzerfreundlichkeit mit unglaublicher Schweißqualität. Ihr präziser und stabiler Lichtbogen in allen Situationen macht sie auch perfekt für alle qualifizierten Schweißanwendungen, insbesondere in der Blechbearbeitung, Karosseriereparatur, Landwirtschaft und Wartung.

SMARTCAR PULSE garantiert, dank der synergetischen Steuerung und der Pulse- und Dual-Pulse-Funktionen, eine hohe Qualität auf allen Materialien, insbesondere auf Edelstahl, verzinktem Stahl und Aluminium, wodurch Nacharbeiten durch Schweißspritzer minimiert werden.



- Innovatives & intelligentes Design
- Neuer ergonomischer Anspruch
- Ausgezeichnete Schweißqualität

SMART / SMARTCAR PULSE EIGENSCHAFTEN

- Korbspulenhalter und Vorschubeinheit sind ergonomisch vorteilhaft im oberen Teil des Generator positioniert.
- Aufnahme für Korbspulen mit einem Durchmesser von bis zu 300 mm
- Sichtfenster in der Spulenabdeckung
- Professioneller Doppelspur-Vorschubmechanismus mit 4 Rollen mit großem Durchmesser
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt.
- Digitale Regelung mit synergetischen und je nach verwendetem Material, Gas und Draht voreingestellten Kennlinien (*)
- Benutzerfreundliches Auswählen und Abrufen der Parameter und Schweißprogramme (*)
- Die Benutzeroberfläche ist durch eine Abdeckung angemessen geschützt (*)

(*) Nur für SMARTCAR PULSE

SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN

Standardmäßig für SMARTCAR 305 PULSE



vision.COLD
Zum Schweißen von dicken Blechen bei geringem Wärmeeintrag



SMARTCAR PULSE



TECHNISCHE DATEN		SMART		SMARTCAR PULSE					
		200 MIG/MAG	300 MIG/MAG	MIG/MAG	205 TIG	MMA	MIG/MAG	305 TIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +10% -10%	230	-		230			-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +15% -15%	-	400		-			400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	10,1	13,3	10,1	6,3	9,4	13,3 / 11,9 PULSE	11,6	11,9
Absicherung (träge) (leif)	A	16	16		16			16	
Leistungsfaktor / 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	0,75/0,99
Wirkungsgrad		0,80	0,86		0,80			0,86	
Sekundärleerlaufspannung	V	60	60	60	60	60	60	60	60
Regelbereich	A	10 - 200	10 - 300	10 - 200	5 - 175	10 - 175	10 - 300 10 - 270 PULSE	5 - 300	10 - 250
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	100	180	100	100	90	180	180	180
	A 60 %	115	200	115	115	110	200	200	200
	A X %	200 (15%)	300 (30%)	200 (15%)	175 (20%)	175 (10%)	300 (30%) 270 (30%) PULSE	300 (30%)	250 (35%)
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Drahtspule	Ø mm	300	300	300	-	-	300	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]							
Schutzart	IP	23 S	23 S		23 S			23 S	
Maße (L x B x H)	mm	960 x 420 x 885			960 x 420 x 885			960 x 420 x 885	
Gewicht	Kg	38,5	40		38,5			40	



SMART



SMARTCAR PULSE



Professioneller Doppelspur-Vorschubmechanismus über 4 DV-Rollen



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR		BESCHREIBUNG		SMART		SMARTCAR PULSE	
				200	300	205	305
STROMQUELLE							
007251	Stromquelle SMART 200	230V-1 ph	4 rollen Ø 300 mm Korbspulen	●			
007260	Stromquelle SMART 300	400V-3 ph	4 rollen Ø 300 mm Korbspulen		●		
007253	Stromquelle SMARTCAR 205 PULSE	230V-1 ph	4 rollen Ø 300 mm Korbspulen			●	
007265	Stromquelle SMARTCAR 305 PULSE	400V-3 ph	4 rollen Ø 300 mm Korbspulen (*)				●
(*) Vision.COLD procees and ECP integreted as a standard							
Alle Smartcars werden mit 4 Rollen für Draht Ø 0,8÷1,0 mm geliefert							
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE							
020458	CEA-Brenner CX 251/3	3 m	für Draht Ø 0,6 / 1,0 CO2 260A @60% / Ar-CO2 200A @60%	●	●	●	●
020459	CEA-Brenner CX 251/4	4 m	für Draht Ø 0,6 / 1,0 CO2 260A @60% / Ar-CO2 200A @60%				
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D	4m	für Draht Ø 0,8 / 1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
Für andere schlauchpakete siehe die seite MIG/MAG Zubehör							
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL							
020568	Brenner RTX 26.4	4 m - 180 A 35%					
MASSEKABEL							
239618	Massekabel 25 mm² / 3 m			●		●	
239601	Massekabel 35 mm² / 4 m				●		●
DRUCKMINDERER							
020855	Druckminderer, 2 Manometer			●	●	●	●
WEITERE OPTIONEN							
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall						
031124	TS1 - Brenner-Halterungsset						
460286	Elektrodenhalter, Massekabel, Set 4+3 m/25 mm²/mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste, Schutzschild						
460292	Elektrodenhalter, Massekabel, Set 4+3 m/35 mm²/mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste, Schutzschild						
	SMART 200	Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		●			
	SMART 300	Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●		
	SMARTCAR 205 PULSE	Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				●	
	SMARTCAR 305 PULSE	Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●



COLDMASTER NEU

DIE BESTE WAHL ZUM SCHWEIßEN
VON LEICHTEN STAHLKONSTRUKTIONEN



COLDMASTER ist eine neue multiprozesssynergetische Stromquelle für das Schweißen in MIG/MAG, MMA und WIG mit „Lift“-Modus, die durch eine beeindruckende Lichtbogenstabilität bei Anwendungen mit geringem thermischen Input gekennzeichnet ist.

COLDMASTER vereint Ergonomie und eine erstaunliche Lichtbogenstabilität in jeder Position. Dies macht COLDMASTER unschlagbar für jedes Stahl- und Edelstahl-Schweißen, wann immer eine extreme Kontrolle des kalten Lichtbogens erforderlich ist.

Einige der häufigsten Anwendungen für diese neue Schweißlösung sind dünne Materialien, vertikale Abwärtsnähte und Schweißen mit geringem thermischem Input.

COLDMASTER ist perfekt für alle qualifizierten Schweißanwendungen, insbesondere im Blechbearbeitungsbereich, in der Karosseriereparatur, in der Landwirtschaft und in der Instandhaltung.



VISION.ARC

- Hohe Schweißgeschwindigkeit
- Extrem niedrige Wärmeübertragung
- Ausgezeichnete Qualität beim Spaltschweißen

COLDMASTER EIGENSCHAFTEN

- Digitale Steuerung mit synergischen Kurven, voreingestellt für den verwendeten Materialtyp, Gas und Draht
- Einfache Auswahl und Abrufung der Parameter und Schweißprogramme
- Bedienfeld mit geeigneter Abdeckung geschützt
- Schneller Zugriff auf 16 voreingestellte Schweißprogramme (JOB-P)
- Drahtspulenhalter und Vorschubvorrichtung ergonomisch an der Oberseite des Generators angebracht
- Aufnahme für Drahtspulen bis Ø 300 mm
- Sichtfenster im Spulendeckel
- Professioneller Doppelnuten-Vorschubmechanismus mit 4 Rollen großen Durchmessers
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt

SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN Standardmäßig



vision.COLD
Zum Schweißen von dicken Blechen bei geringem Wärmeeintrag



vision.SPEEDCOLD
Für niedrige Wärmeleitung mit hoher Schweißgeschwindigkeit



TECHNISCHE DATEN		COLDMASTER		
		MIG/MAG	301 WIG	MMA
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +15% -15%		400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	13,3	11,6	11,9
Absicherung (träge) (I eff)	A		16	
Leistungsfaktor / cos Φ		0,75/0,99	0,69/0,99	0,75/0,99
Wirkungsgrad			0,86	
Sekundärleerlaufspannung	V	60	60	60
Regelbereich	A	10 - 300	5 - 300	10 - 250
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	180	180	180
	A 60 %	200	200	200
	A X %	300 (30%)	300 (30%)	250 (35%)
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-
Drahtspule	Ø mm	300	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]		
Schutzart	IP		23 S	
Maße (L x B x H)	mm		960 x 420 x 885	
Gewicht	Kg		40	



CEA COLDMASTER Schnittstelle



Professioneller Doppelspur-Vorschubmechanismus über 4 DV-Rollen



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR	BESCHREIBUNG	COLDMASTER 301
STROMQUELLE		
007270	Stromquelle COLDMASTER 301 400 V (3-ph) 4 rollen (Ø 0,8 / 1,0) und Ø 300 mm Korbspulen (* vision.COLD, vision.SPEEDCOLD-Prozess und ECP standardmäßig in COLDMASTER 301 integriert Alle Coldmaster werden mit 4 Rollen für Draht Ø 0,8÷1,0 mm geliefert	●
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE		
020458	CEA-Brenner CX 251/3 3 m Draht Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60%	●
020459	CEA-Brenner CX 251/4 4 m Draht Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60%	
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%	
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL		
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%	
MASSEKABEL		
239601	35 mm ² / 4 m Massekabel mit Klemme	●
DRUCKMINDERER		
020855	Druckminderer mit 2 Manometern	●
WEITERE OPTIONEN		
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall	
031124	TS1 - Brennerhalter	
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild	
	COLDMASTER 301 Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●



YARD MOBILE PULSE

NEU

EIN FORTSCHRITT IM SCHIFFBAUINDUSTRIE



YARD MOBILE PULSE stellt die ideale Lösung für Schweißarbeiten in der Werftindustrie dar, bei der Mobilität und Beweglichkeit des Bedieners entscheidend sind, um das gesamte Arbeitsgebiet abzudecken.

YARD MOBILE PULSE ist eine Reihe von kompakten, leichten und tragbaren Multiprozess-Schweißstromquellen, die standardmäßig mit der X VISION-Schnittstelle für die vollständige Kontrolle aller Schweißparameter ausgestattet sind.

YARD MOBILE PULSE garantiert dank Pulse und Dual Pulse hervorragende Leistung beim Schweißen von Edelstahl, Aluminium und verzinktem Blech und minimiert dadurch erheblich Nacharbeiten, die durch Spritzer entstehen.

YARD MOBILE PULSE eignen sich für Werften, den Hochbau, Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie leichte Fertigungsarbeiten.



GESAMTGEWICHT
DER SPULE EINGESCHLOSSEN
<25kg

VISION.ARC

vision.PULSE

dual.PULSE

- X Vision LCD-Panel-Schnittstelle
- Ultra-kompakt, leicht und leistungsstark
- Perfekt für Schweißarbeiten in Baustellen
- Multiprozess- und synergische Steuerung

YARD MOBILE PULSE EIGENSCHAFTEN

- Multiprozess-Stromquellen: MMA - WIG LIFT - MIG/MAG Synergic & Manuell - PULSED MIG - DUAL PULSE
- X Vision Steuerungsdisplay mit „TWO CLICK KNOB“-Drehgebern
- Digitale Steuerung mit voreingestellten Synergiekurven entsprechend dem verwendeten Material, Gas und Draht
- Eingebaute Polwechsel-Funktion für die gebräuchlichsten Drähte mit und ohne Gas
- Geeignet für Drahtspulen mit Ø 200 mm
- Professioneller Einzelschubmechanismus mit 4 Rollen Ø 37 mm
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt
- Kontrolle von Anfangs- und Endkrater
- Möglichkeit zur Verwendung von Up/Down-Schweißbrennern und Digitorch mit Display
- Möglichkeit, die Anlage teilweise oder vollständig mit einem Zugangsschlüssel per Passwort zu sperren
- LED-LICHT im Drahtvorschubteil



SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN Standardmäßig



vision.COLD

Zum Schweißen von dicken Blechen bei geringem Wärmeeintrag



vision.ULTRASPEED

Für Schweißarbeiten an Werkstoffen von geringer und mittlerer Dicke bei deutlich höherer Geschwindigkeit



TECHNISCHE DATEN		YARD MOBILE 206 PULSE XV			YARD MOBILE 306 PULSE XV		
		MIG/MAG	WIG	MMA	MIG/MAG	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +15% -15%		230			-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +15% -15%		-			400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	6	4,6	7,1	13,3/11,9 PULSE	11,6	11,9
Absicherung (träge) (I eff)	A		16			16	
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad			0,84			0,86	
Sekundärleerlaufspannung	V	45	45	45	60	60	60
Regelbereich	A	10 - 200	5 - 200	10 - 200	10 - 300 10 - 270 PULSE	5 - 300	10 - 250
Einschaltdauer (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%)
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Drahtspule	Ø mm	200	-	-	200	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]					
Schutzart	IP		23 S			23 S	
Maße (L x B x H)	mm		625 x 305 x 360			625 x 305 x 360	
Gewicht	Kg		19			19,5	



Professioneller Doppelspur-Vorschubmechanismus über 4 DV-Rollen



Ultra-kompaktes Design für 200-mm-Spulen



X VISION Steuerungsanzeige

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	YARD MOBILE	
		206 PULSE XV	306 PULSE XV
	STROMQUELLE		
005008	Stromquelle YARD MOBILE 206 PULSE XV 230V (1-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 200 mm Korbspulen	●	
004788	Stromquelle YARD MOBILE 306 PULSE XV 400V (3-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 200 mm Korbspulen (*) vision.COLD, vision.ULTRASPEED-Prozess und ECP standardmäßig integriert		●
	ALUMINIUM-ROLLEN-KIT		
030866	Aluminium-kit mit Einzelspur TWIN-Rollen (Ø 1,0)		
030867	Aluminium-kit mit Einzelspur TWIN-Rollen (Ø 1,2)		
	FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT		
030826	Fülldraht Kit (4 DV-Rollen Einzelspur / TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 mm mit Zahnradset für Fülldrähte		
030827	Fülldraht Kit (4 DV-Rollen Einzelspur / TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 mm mit Zahnradset für Fülldrähte		
	MIG MAG SCHLAUCHPAKETE		
020458	CEA-Brenner CX 251/3 3 m Draht Ø 0,6/1,0 C02 260A @60% / Mix 200A @60%	●	●
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%		
	WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL		
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%		
	FAHRWAGEN		
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder	●	●
031177	Adapterplatte für Montage MOBILE zu VT 101	●	●
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder		
449466	Adapterplatte für Montage MOBILE zu CT 401		
031007	WK 2 extra-großer Radsatz		
	MASSEKABEL		
239601	35 mm² / 4 m Massekabel mit Klemme	●	●
	DRUCKMINDERER		
020855	Druckminderer mit 2 Manometern	●	●
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer		
	RETROFIT FÜR Ø 300 MM DRAHTSPULEN		
031176	Nachrü Stücksatz-Adapter für Ø 300 mm Drahtspule		
420430	Drahtspulenschutzumhausung komplett		
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall		
	WEITERE OPTIONEN		
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild		
201752	Kit - 2 Massestecker 50 mm²		
	YARD MOBILE 206 PULSE XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●	
	YARD MOBILE 306 PULSE XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		●

MOBILE / MOBILE PULSE

NEU

DER NEUE STAND DER TECHNIK BEI TRAGBAREN MULTIFUNKTIONALEN ANLAGEN



MOBILE



MOBILE PULSE

Leistungsstarke Schweißgeräte in der Größe eines einzigen Drahtvorschubgeräts: Das ist das Hauptmerkmal der Serien **MOBILE / MOBILE PULSE**.

Es handelt sich um innovative Multiprozess-Synergic-Stromquellen für das Schweißen in den Verfahren MIG/MAG, MMA und WIG mit „Lift“-Modus. **MOBILE PULSE** gewährleistet dank seiner Puls- und Doppelpulsverfahren eine hohe Leistungsqualität bei allen Werkstoffen, insbesondere bei Edelstahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Dadurch werden Nacharbeiten aufgrund von Spritzern erheblich reduziert.

Die vielseitigen, leicht zu transportierenden und benutzerfreundlichen **MOBILE PULSE**-Geräte sind standardmäßig mit der X VISION-Schnittstelle für die vollständige Steuerung aller Schweißparameter ausgestattet.

Dank ihrer hochtechnologischen Konzeption und hohen Schweißleistung eignen sich die **MOBILE / MOBILE PULSE**-Geräte ideal für Arbeiten vor Ort, Wartungsarbeiten, Karosseriereparaturen und leichte Fertigungsarbeiten.



VISION.ARC

vision.PULSE

dual.PULSE

- X Vision LCD-Panel-Schnittstelle (MOBILE PULSE)
- Ultrakompakt, leicht und leistungsstark
- Exzellente Schweißleistung
- Multiprozess- und synergische Steuerung

MOBILE PULSE EIGENSCHAFTEN

- Multiprozess-Stromquellen: MMA - WIG LIFT - MIG/MAG Synergic & Manuell – Puls-MIG - DUAL Puls-MIG
- Digitale Steuerung mit voreingestellten synergetischen Kurven je nach verwendeter Materialart, Gas und Draht
- X Vision LCD-Kontrollanzeige mit „TWO CLICK KNOB“-Encodern
- Benutzerfreundliche und leicht zu bedienende Auswahl und Speicherung der Parameter und Schweißprogramme
- Eingebaute Polwechsel-Funktion für die gebräuchlichsten Drähte mit und ohne Gas
- Aufnahme für Drahtspulen bis Ø 300 mm
- Professioneller Einzeldrahtvorschubmechanismus mit 4 Rollen von Ø 37 mm
- „Energiespar“-Funktion, um den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf zu betreiben
- Kontrolle der initialen und finalen Schweißvertiefung
- Möglichkeit zur Nutzung von Up/Down Brennern und Digtorch mit Display
- Möglichkeit, das Gerät teilweise oder vollständig mit Zugangsschlüssel über Passwort zu sperren
- LED-LICHT im Drahtvorschubabteil

SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN

Standardmäßig

MOBILE 206 / 306 PULSE XV

MOBILE 301



vision.COLD

Zum Schweißen von dicken Blechen bei geringem Wärmeeintrag



vision.ULTRASPEED

Für Schweißarbeiten an Werkstoffen von geringer und mittlerer Dicke bei deutlich höherer Geschwindigkeit



TECHNISCHE DATEN		MOBILE 201 / MOBILE 206 PULSE XV			MOBILE 301 / MOBILE 306 PULSE XV		
		MIG/MAG	WIG	MMA	MIG/MAG	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +15% -15%		230			-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +15% -15%		-			400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	6	4,6	7,1	13,3/11,9 PULSE	11,6	11,9
Absicherung (träge) (I eff)	A		16			16	
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad			0,84			0,86	
Sekundärleerlaufspannung	V	45	45	45	60	60	60
Regelbereich	A	10 - 200	5 - 200	10 - 200	10 - 300 10 - 270 PULSE	5 - 300	10 - 250
Einschaltdauer (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%)
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Drahtspule	Ø mm	300	-	-	300	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]					
Schutzart	IP		23 S			23 S	
Maße (L x B x H)	mm		640 x 325 x 400			640 x 325 x 400	
Gewicht	Kg		19,5			20	



Professioneller Doppelspur-Vorschubmechanismus über 4 DV-Rollen



CT 401 Wagen für Stromquelle und Gasflasche. Es ist möglich, ihn nur mit Wasserkühlgeräten für MOBILE 3Ph zu verwenden.



MOBILE 201 / 301 Steuerungsanzeige



X VISION Steuerungsanzeige (MOBILE PULSE)

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MOBILE 201 GAS	MOBILE 206 PULSE XV GAS	MOBILE 301 GAS	WASSER	MOBILE 306 PULSE XV GAS	WASSER
STROMQUELLE							
005001	Stromquelle MOBILE 201 230V (1-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 300 mm Korbspulen	●					
005006	Stromquelle MOBILE 206 PULSE 230V (1-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 300 mm Korbspulen		●				
004786	Stromquelle MOBILE 301 400V (3-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 300 mm Korbspulen			●	≈		
004781	Stromquelle MOBILE 306 PULSE 400V (3-ph) 4 rollen Ø 0,8 - 1,0 und Ø 300 mm Korbspulen					●	≈
(*) vision.COLD, vision.ULTRASPEED-Prozess und ECP standardmäßig integriert							
ALUMINIUM-ROLLEN-KIT							
030866	Aluminium-kit mit Einzelspur TWIN-Rollen (Ø 1,0)						
030867	Aluminium-kit mit Einzelspur TWIN-Rollen (Ø 1,2)						
FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT							
030826	Fülldraht Kit (4 DV-Rollen Einzelspur / TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 mm mit Zahnradset für Fülldrähte						
030827	Fülldraht Kit (4 DV-Rollen Einzelspur / TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 mm mit Zahnradset für Fülldrähte						
030828	Fülldraht Kit (4 DV-Rollen Einzelspur / TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,6 mm mit Zahnradset für Fülldrähte						
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE							
020458	CEA-Brenner CX 251/3 3 m Draht Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60%	●	●	●		●	
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				≈		≈
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%						
021015	CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%						
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL							
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%						
WASSERKÜHLGERÄTE							
032130	Wasserkühlgeräte HRX 52 400V				≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank				≈		≈
FAHRWAGEN							
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder	●	●	●		●	
031177	Adapterplatte für Montage MOBILE zu VT 101	●	●	●		●	
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder				≈		≈
449466	Adapterplatte für Montage MOBILE zu CT 401				≈		≈
031168	Adapterplatte für Montage HRX 52 zu CT 401				≈		≈
344013	BOX-Zubehörsatz für MOBILE (nur mit HRX 52 zu be Stückellen)				≈		≈
031007	WK 2 extra-großer Radsatz						
MASSEKABEL							
239601	35 mm ² / 4 m Massesekabel mit Klemme	●	●	●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER							
020855	Druckminderer mit 2 Manometern	●	●	●	≈	●	≈
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer						
WEITERE OPTIONEN							
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild						
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall						
201752	Kit - 2 Massestecker 50 mm ²						
	MOBILE 201	●					
	MOBILE 206 PULSE XV		●				
	MOBILE 301			●			
	MOBILE 301				≈		
	MOBILE 306 PULSE XV					●	
	MOBILE 306 PULSE XV						≈



CONVEX / CONVEX PULSE

NEU

GROSSE SCHWEISSANLAGE
FÜR PROFESSIONELLE
SCHWEISSER



CONVEX



CONVEX PULSE

CONVEX und **CONVEX PULSE** sind kompakte Multiprozess-Stromquellen für das Schweißen in MIG/MAG, MMA und WIG mit „Lift“-Modus. Technologisch fortschrittlich, robust und benutzerfreundlich bieten sie exzellente Schweißqualität im MIG/MAG-Verfahren und, ausschließlich bei den CONVEX PULSE-Modellen, auch im gepulsten MIG- und DUAL-PULSE-Verfahren.

Die **CONVEX**- und **CONVEX PULSE**-Geräte ermöglichen es auch weniger erfahrenen Anwendern, alle Schweißparameter auf intuitive Weise einfach einzustellen. Sobald das gewünschte Programm ausgewählt ist, bestimmt die Schweißsteuerung automatisch die besten Parameter basierend auf Materialart, Drahtdurchmesser und Gas.

Diese Stromquellen stellen die beste Wahl in allen Industriebereichen für alle qualifizierten Anwendungen dar, die eine hohe Präzision und Wiederholbarkeit der Schweißergebnisse erfordern, insbesondere bei leichten Fertigungsarbeiten und Karosseriereparaturen.



- Einfach, leistungsstark und kompakt
- Multiprozessfähig mit hoher Leistung
- Möglichkeit für speziellen MIG-Schweißprozess



CONVEX / CONVEX PULSE **EIGENSCHAFTEN**

- Multiprozess-Stromquellen: MMA - WIG LIFT - MIG/MAG Synergisch & Manuell und für CONVEX PULSE: PULSED MIG und DUAL PULSE
- Digitale Steuerung der Schweißparameter mit voreingestellten synergischen Kurven
- Smart PROGRAM-Taste zur schnellen Auswahl eines beliebigen Programms
- Aufnahme für Drahtspulen bis Ø 300 mm
- Hohe Position des Brenneranschlusses mit geneigtem Ausgang zur Optimierung des Drahtflusses
- Vorschubmechanismus mit 4 Rollen großen Durchmessers für eine präzise und konstante Drahtführung
- Doppelnutenrollen austauschbar ohne Werkzeug
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Ausgezeichnetes Lichtbogenanzünden, stets präzise und effizient
- Möglichkeit, die Anlage teilweise oder vollständig mit Zugangsschlüssel per Passwort zu sperren
- Schutzabdeckung für das Bedienfeld
- Kontrolle der Anfangs- und Endkrater
- Inspektionsfenster in der Spulenabdeckung



BURNBACK-FUNKTION

Am Ende jeder Schweißung garantiert die digitale Drahtrückbrandautomatik unter allen Bedingungen und bei jedem Metall für eine perfekte Einstellung der Drahtlängenenden, wodurch die Ausbildung typischer „Schweißperlen“ verhindert und eine optimale anschließende Lichtbogenzündung garantiert werden kann.



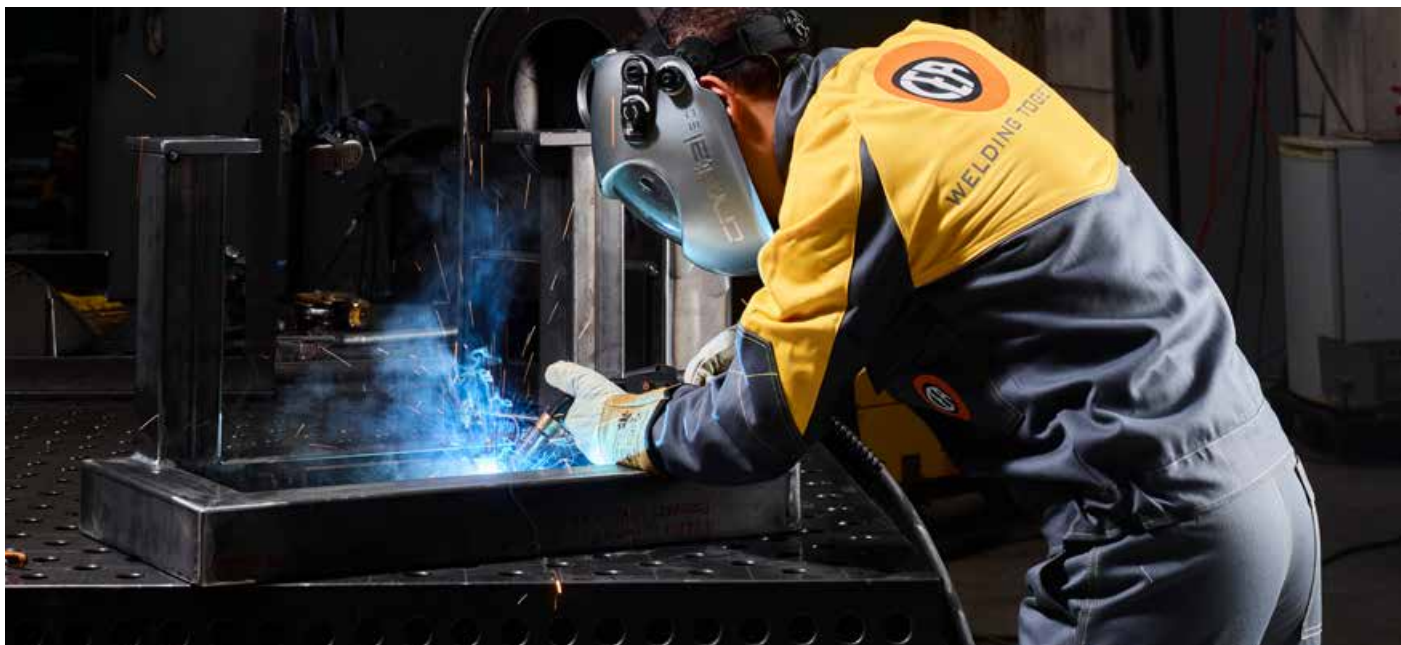
WSC - WIRE START CONTROL

Die Vorrichtung WSC verhindert ein mögliches Anhaften des Drahtes am Werkstück oder an der Brennerdüse und garantiert stets für eine präzise und „sanfte“ Lichtbogenzündung.

DUAL-PULSED (CONVEX PULSE)

Das Doppelpuls-Verfahren DUAL PULSE ermöglicht eine zusätzliche Reduzierung des Wärmeeintrags am Werkstück, wodurch Verformungen des Werkstücks minimiert und ästhetisch anspruchsvolle Schweißnähte in Premiumqualität - ähnlich wie beim WIG-Schweißen - erzielt werden können. Die Doppelpuls-Funktion eignet sich insbesondere zum Schweißen von Aluminium und Edelstahl.





CONVEX PULSE ZWEI VERFÜGBARE VERSIONEN: STANDARD und PREMIUM

Die Modelle CONVEX PULSE sind entweder in STANDARD-Konfiguration für die gängigsten Schweißanwendungen oder in PREMIUM-Konfiguration erhältlich. Die Premiumversion, die auch die innovativen Schweißverfahren vision.COLD und vision.ULTRASPEED umfasst, richtet sich dabei an alle, die ein leistungsfähigeres Schweißgerät mit maximaler Flexibilität an verschiedenen Materialien suchen.

STANDARD-PAKET

Verfügt standardmäßig über:

SYNERGETISCHE PROGRAMME Fe - CrNi - AlMg - AlSi

PREMIUM-PAKET

Verfügt standardmäßig über:

SYNERGETISCHE PROGRAMME Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutil - basisch - Metall) Duplex - Super Duplex



vision.COLD
für geringen
Wärmeeintrag
MIG/ MAG-Schweißen



vision.ULTRASPEED
zum Schweißen von Werkstoffen
geringer und mittlerer Stärke bei
deutlich höherer Geschwindigkeit



ECP
Extra Curve Package

TECHNISCHE DATEN		CONVEX	CONVEX PULSE
		351	355
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +10% -10%	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	19,4	19,4
Absicherung (träge) (I eff)	A	20	20
Leistungsfaktor / cos φ		0,66/0,99	0,66/0,99
Wirkungsgrad		0,88	0,88
Sekundärleerlaufspannung	V	63	63
Regelbereich	A	10 - 350	10 - 350
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	250	250
	A 60 %	280	280
	A 30 %	350	350
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Drahtspule	Ø mm	300	300
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 	
Schutzart	IP	23 S	23 S
Maße (L x B x H)	mm	725 x 310 x 525	725 x 310 x 525
Gewicht	Kg	43	43

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	CONVEX 351		CONVEX 355 PULSE	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE				
004641	Stromquelle CONVEX 351 400V (3-ph) mit 4 DV-Rollen für Ø 1,0÷1,2, mm	●	≈		
004826	Stromquelle CONVEX 355 PULSE 400V (3-ph) mit 4 DV-Rollen für Ø 1,0÷1,2, mm			●	≈
	Die Standardausführung wird kpl. mit den Programmen für Fe-CrNi - Al und WIG / MMA geliefert				
	PREMIUM-VERSION - STROMQUELLEN				
004826PR	Stromquelle CONVEX 355 PULSE PREMIUM 400V (3-ph) mit 4 DV-Rollen für Ø 1,0÷1,2, mm				
	Die PREMIUM Anlagen werden kpl. Mit Software vision.COLD - vision.ULTRASPEED und ECP				
	ALUMINIUM-ROLLEN-KIT				
030895	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 0,8 / 1,0				
030897	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 1,0 / 1,2				
030899	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 1,2 / 1,6				
	FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT				
030829	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm und Zahnradset für Fülldrähte				
030821	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm und Zahnradset für Fülldrähte				
	MIG MAG SCHLAUCHPAKETE				
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%	●		●	
021006	CEA Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%				
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt C02 300A @100% / Mix 250A @100%		≈		≈
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt C02 500A @100% / Mix 450A @100%				
021005	CEA Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt C02 300A @100% / Mix 250A @100%				
	WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL				
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%				
	WASSERKÜHLGERÄTE				
032130	Wasserkühlgeräte HRX 52 400V		≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
	FAHRWAGEN				
031008	WK 3 Fahrrollen-Satz extra-groß für Stromquelle (keine Gasflasche)				
234907	Fahrwagen CT 46 für Stromquelle und Gasflasche	●	≈	●	≈
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder (und Autotransformator)				
234932	Fahrwagen PRIME CT 80 mit 4 Rollen für Stromquelle, Zylinder (und Autotrasformator)				
344015	BK 1 Zubehör-BOX-Kit				
	MASSEKABEL				
239603	50 mm² / 4 m Massesekabel mit Klemme	●	≈	●	≈
	DRUCKMINDERER				
020855	Druckminderer mit 2 Manometern	●	≈	●	≈
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer				
	WEITERE OPTIONEN				
031132	TS2 - Brenner-Halterungsset				
353486	DFX5 - Staubfilter für DIGITECH und MATRIX X 400 / X 500				
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
020340	Autotrasformator A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 Phasen				
460262	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 50 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild				
	CONVEX 351 Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●			
	CONVEX 351 Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈		
	CONVEX 355 PULSE Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●	
	CONVEX 355 PULSE Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈



Convex / Convex Pulse mit CT46 Wagen und BK1 Zubehör-Kit



DOGMA / DOGMA PULSE

EIN TOP-GERÄT, DAS NEUE SPIELREGELN SETZT



DOGMA ist ein innovatives Schweißgerät, das zum weltweit ersten Mal in den Markt für kompakte Multifunktionsgeräte zum MIG-Schweißen vordringt.

Mit seinem wegweisenden Design bricht das Konzept **DOGMA** mit jeder Tradition.

Bei der Entwicklung des Schweißgeräts **DOGMA** stand der Komfort des Schweißers im Vordergrund, ohne dabei auf die für das Unternehmen CEA typische Qualität zu verzichten: Jede Funktion ist darauf ausgerichtet, die Vorbereitungszeit und Aufgaben des Bedieners zu reduzieren und so für einen höheren Grad der Zufriedenheit und bessere Ergebnisse zu garantieren.

Dank seiner präzisen und stabilen Lichtbogensteuerung ist das System **DOGMA** in der Lage, sein ergonomisches Design auf einzigartige und beispiellose Weise mit hervorragenden Schweißeigenschaften zu verbinden. Daher ist **DOGMA** perfekt für alle qualitativ anspruchsvollen Schweißanwendungen in allen Industriebereichen geeignet.

Das Schweißgerät **DOGMA** ist standardmäßig mit der neuen, einfachen und vollständigen Benutzeroberfläche X VISION ausgestattet, die eine absolute Steuerung und Überwachung aller Schweißparameter ermöglicht.

DOGMA bietet die Möglichkeit zum synergetischen MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung und MMA-Schweißen; darüber hinaus ist DOGMA für Schweißprozesse mit Puls und Doppelpuls auch in der Version **DOGMA PULSE** erhältlich.



vision.PULSE

dual.PULSE

- Innovativ, einzigartig, beispiellos
- Ausgezeichnete Schweißqualität
- Ein neues Maß an Ergonomie



PATENT:
102023000015741



DOGMA INNOVATIVES DESIGN

- Einfaches Laden der Drahtspule dank der ergonomischen Position des Spulenhalters.
- Dank der hohen Position des Vorschubmechanismus an der Vorderseite lässt sich der Schweißdraht leicht kontrollieren und einführen.
- Gute Sicht von vorne auf den Drahtvorschub und bester Überblick über die Bedienoberfläche.
- Geneigtes Bedienfeld in idealer Frontalposition.
- Die vertikale Ausrichtung des Geräts spart Platz und Stellfläche.
- Die hohe Position des Brenneranschlusses mit geneigtem Ausgang sorgt für eine optimale Schweißdrahtführung.
- Ein eigenes Fach für Vorschubrollen neben dem Drahtvorschub ermöglicht ein schnelles Austauschen.
- In die Stromquelle integrierte Wasserkühlung (Version W).



**EINFACHES LADEN DER
DRAHTSPULE**



**GENEIGTER
BRENNERANSCHLUSS**



**GUTER ÜBERBLICK
VON VORNE**



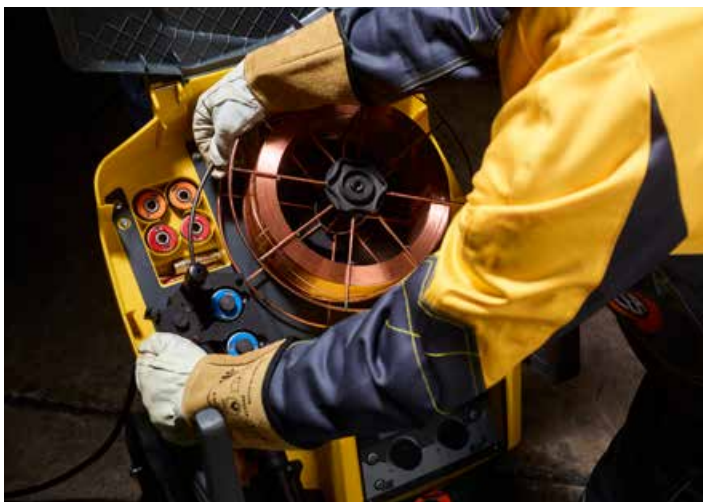
**GERINGERE
STELLFLÄCHE**



DOGMA EIGENSCHAFTEN

- Multifunktionsstromquellen: MMA-Schweißen - WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung - MIG/MAG-Schweißen Synergetisch & Manuell und für DOGMA PULSE: PULSED MIG und DUAL PULSE
- Digitale Regelung der Schweißparameter mit voreingestellten synergetischen Kennlinien.
- Vorschubmechanismus mit 4 Rollen mit großem Durchmesser für einen präzisen und konstanten Drahtvorschub
- Doppelspur-Rollen, die ohne Werkzeug ausgetauscht werden können.
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt.
- Ausgezeichnete Lichtbogenzündung, stets präzise und effizient.
- Möglichkeit, das Gerät mit Zugangsschlüssel und Passwort teilweise oder vollständig zu sperren
- Integrierte Umpolmöglichkeit zum Schweißen der gängigsten Drähte mit und ohne Gas (DOGMA 272 / 276)





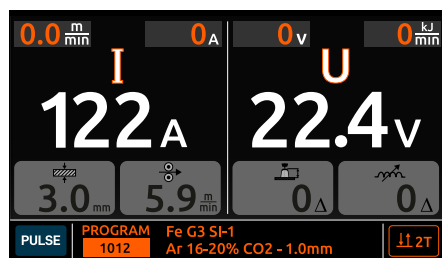
X VISION DISPLAY-STEUERUNG

Display-Steuerung X Vision mit "TWO CLICK KNOB" -Encodern zur Voreinstellung und Überwachung aller Schweißparameter:

- Benutzerfreundliches Bedienfeld
- Schweißmodus „Zyklus“
- Speichern und Abrufen individueller Schweißprogramme
- Möglichkeit zum einfachen Kopieren von Aufträgen von einem Gerät auf ein anderes über USB
- Erweiterte Einstellungen mittels Infografik



SCHWEISSMODUS



SCHWEISSEINSTELLMODUS

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
1013	Ar 16-20% CO2 - 1.2mm
PRG	
MODE	FX
JOB	MENU

ERWEITERTE AUFTRAGSVERWALTUNG

COPY JOB			
J01	SYNERGIC 1	0.5 s	122A
J01	DOUBLE PULSE	0.3 s	155A
DOUBLE PULSE	PROGRAM	Fe G3 Si-1	
	2011	Ar 16-20% CO2 - 0.8mm	11.2T
J07	MANUAL	0.0 s	12.0 m/min

SCHWEISSPAKET DOGMA

DOGMA XV und **DOGMA XV PREMIUM** sind mit den innovativen Schweißverfahren vision.COLD und vision.ULTRASPEED erhältlich und richten sich an alle, die ein leistungsfähigeres Schweißgerät mit maximaler Flexibilität für verschiedene Materialien suchen.

DOGMA PULSE XV

Verfügt standardmäßig über:

SYNERGETISCHE PROGRAMME Fe - CrNi - AlMg - AlSi

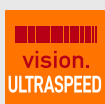
DOGMA XV / DOGMA PULSE XV PREMIUM

Verfügt standardmäßig über:

SYNERGETISCHE PROGRAMME Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutil - basisch - Metall) Duplex - Super Duplex



vision.COLD
für geringen Wärme-
eintrag
MIG/ MAG-Schweißen



vision.ULTRASPEED
zum Schweißen von Werkstoffen
geringer und mittlerer Stärke bei
deutlich höherer Geschwindigkeit



ECP
Extra Curve Package

TECHNISCHE DATEN		DOGMA XV			DOGMA PULSE XV		
		272 / 272 W	322 / 322 W	402 / 402 W	276 / 276 W	326 / 326 W	406 / 406 W
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	12,8	16,1	22,5	12,8	16,1	22,5
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	20	25	16	20	25
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,89	0,88	0,88	0,89	0,88	0,88
Sekundärleerlaufspannung	V	60	63	63	60	63	63
Regelbereich	A	10 - 270	10 - 320	10 - 400	10 - 270	10 - 320	10 - 400
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	180	240	300	180	240	300
	A 60 %	200	270	340	200	270	340
	A X %	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)
Drahtstärken	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
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]					
Schutzart	IP	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S
Maße (L x B x H)	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
Gewicht	Kg	49 / 58 (W)	54 / 63 (W)	57 / 66 (W)	49 / 58 (W)	54 / 63 (W)	57 / 66 (W)



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DOGMA XV					
		272 GAS	272 W WASSER	322 GAS	322 W WASSER	402 GAS	402 W WASSER
STROMQUELLE							
004621	Stromquelle DOGMA 272 XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)	●					
004622	Stromquelle DOGMA 322 XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)			●			
004623	Stromquelle DOGMA 402 XV 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)					●	
004626	Stromquelle DOGMA 272 W XV wassergekühlte 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)		≈				
004627	Stromquelle DOGMA 322 W XV wassergekühlte 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)				≈		
004628	Stromquelle DOGMA 402 W XV wassergekühlte 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)						≈
PREMIUM (vision.COLD, vision.ULTRASPEED und ECP) standard DOGMA 272 - 322 - 402							
ALUMINIUM KIT							
030866	Kit für Aluminium (4 DV-Rollen Aluminium-Twin, Einzelspur) für Draht-Ø 1,0 mm						
030867	Kit für Aluminium (4 DV-Rollen Aluminium-Twin, Einzelspur) für Draht-Ø 1,2 mm						
MIG MAG WELDING TORCHES							
020458	CEA- Brenner CX 251/3 3 m Draht Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60%	●					
020466	CEA- Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%			●		●	
021006	CEA- Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%						
020472	CEA- Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%		≈		≈		
020479	CEA- Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%						≈
021005	CEA- Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 300A @100% / Mix 250A @100%						
021007	CEA- Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100%						
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%						
021015	CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 300A @100% / Mix 250A @100%						
021017	CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @100% / Mix 450A @100%						
020488	Push Pull Brenner PP 401 D 8 m 24V Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt (zu be Stückellen mit 031123)						
031123	Push Pull Synchronizer PC Board KIT für DOGMA (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner be Stückelt werden)						
<i>Für andere schlauchpakete siehe die seite MIG/MAG Zubehör</i>							
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL							
020568	Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%						
MASSEKABEL							
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈				
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m			●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER							
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN							
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall						
460369	WPE 1 Wassettschlauch-Verlängerungssatz für nicht standardmäßige wassergekühlte CEA-Brenner						
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈		≈
	DOGMA 272 XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●					
	DOGMA 272 W XV Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈				
	DOGMA 322 XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●			
	DOGMA 322 W XV Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈		
	DOGMA 402 XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●	
	DOGMA 402 W XV Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DOGMA PULSE XV					
		276 GAS	276 W WASSER	326 GAS	326 W WASSER	406 GAS	406 W WASSER
STROMQUELLE							
004855	Stromquelle DOGMA 276 PULSE XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)	●					
004860	Stromquelle DOGMA 326 PULSE XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)			●			
004865	Stromquelle DOGMA 406 PULSE XV 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)					●	
004870	Stromquelle DOGMA 276 W PULSE XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)		≈				
004875	Stromquelle DOGMA 326 W PULSE XV 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)				≈		
004880	Stromquelle DOGMA 406 W PULSE XV 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)						≈
Die Standardausführung wird kpl. mit den Programmen für Fe-CrNi - Al und WIG / MMA geliefert							
PREMIUM VERSION							
004855PR	Stromquelle DOGMA 276 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)						
004860PR	Stromquelle DOGMA 326 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)						
004865PR	Stromquelle DOGMA 406 PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)						
004870PR	Stromquelle DOGMA 276 W PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)						
004875PR	Stromquelle DOGMA 326 W PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 0,8÷1,0 mm)						
004880PR	Stromquelle DOGMA 406 W PULSE XV PREMIUM 400V (4 rollen Ø 1,0÷1,2 mm)						
Die PREMIUM Anlagen werden kpl. Mit Software vision.COLD - vision.ULTRASPEED UND ECP							
ALUMINIUM KIT							
030866	Kit für Aluminium (4 DV-Rollen Aluminium-Twin, Einzelspur) für Draht-Ø 1,0 mm						
030867	Kit für Aluminium (4 DV-Rollen Aluminium-Twin, Einzelspur) für Draht-Ø 1,2 mm						
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE							
020458	CEA- Brenner CX 251/3 3 m Draht Ø 0,6/1,0 CO2 260A @60% / Mix 200A @60%	●					
020466	CEA- Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%			●		●	
021006	CEA- Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%						
020472	CEA- Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%		≈		≈		
020479	CEA- Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%						≈
021005	CEA- Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 300A @100% / Mix 250A @100%						
021007	CEA- Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100%						
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%						
021015	CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 300A @100% / Mix 250A @100%						
021017	CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @100% / Mix 450A @100%						
020488	Push Pull Brenner PP 401 D 8 m 24V Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt (zu be Stückellen mit 031123)						
031123	Push Pull Synchronizer PC Board KIT für DOGMA (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner be Stückellt werden)						
Für andere schlauchpakete siehe die seite MIG/MAG Zubehör							
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL							
020568	Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%						
MASSEKABEL							
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈				
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m			●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER							
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN							
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall						
460369	WPE 1 Wasseschlauch-Verlängerungssatz für nicht standardmäßige wassergekühlte CEA-Brenner						
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈		≈
	DOGMA 276 PULSE XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●					
	DOGMA 276 PULSE W XV Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈				
	DOGMA 326 PULSE XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●			
	DOGMA 326 PULSE W XV Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈		
	DOGMA 406 PULSE XV Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●	
	DOGMA 406 PULSE W XV Empfohlene wasseregekühlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈



MAXI i

DIE BESTE LÖSUNG FÜR DIE GÄNGIGSTEN SCHWEISSTECHNISCHEN HERAUSFORDERUNGEN



Die Inverter **MAXI i** gelten als Weiterentwicklung der herkömmlichen MIG-Schweißgeräte mit Stufeneinstellung. Diese modernen Inverter sind in eine robuste Metallstruktur integriert und verfügen über eine einfache Steuerung, die stets für gute Schweißleistungen garantiert.

Die Inverter **MAXI i** behalten den benutzerfreundlichen Einstellkomfort herkömmlicher MIG-Geräte bei: Mit zwei separaten Knöpfen lassen sich Spannung und Drahtvorschub verändern, um die Schweißparameter so nach Wunsch einstellen zu können.

MAXI i gilt als optimale Wahl für industrielle Anwendungen sowie mittelgroße und große Fertigungsarbeiten, bei denen eine einfache, starke und benutzerfreundliche Ausrüstung gewünscht wird, um alte MIG-Geräte mit Stufeneinstellung durch deutlich höhere Energieeffizienz auszutauschen.



- Einfach, stark und zuverlässig
- Gute Schweißleistung
- Höhere Energieeffizienz



MAXI i EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Lichtbogeneigenschaften, ideal für die meisten gängigen Materialien
- Besonders robust durch solide Metallstruktur
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Ausgezeichnete Lichtbogenzündung, stets präzise und effizient
- Geringerer Energieverbrauch
- Digital-Voltmeter und -Amperemeter mit autom. Speicherfunktion der letzten Schweißparameter
- Die Inverter MAXI i W sind mit einer integrierten Wasserkühlung für den Brenner ausgestattet
- Für die gasgekühlte Version der Geräte MAXI i sind lange Zwischenschlauchpakete bis zu 50 m erhältlich



DRAHTVORSCHUBGERÄT WF 6 / WF 7

- **PROFESSIONELLER DRAHTVORSCHUB**-Mechanismus für einen präzisen und konstanten Drahtvorschub
- **DOPPELSPUR-ROLLEN** von großem Durchmesser, ohne Werkzeug austauschbar
- **KORBSPULEN** mit einem Durchmesser von bis zu 300 mm
- **SICHTFENSTER** in der Spulenabdeckung
- **HK2** Hängesatz
- Moduswahlschalter **2/4-TAKT-SCHWEISSEN**
- **BURNBACK**-Funktion (Drahtrückbrandautomatik) und einstellbare **Beschleunigungs-/Verzögerungsrampe** für eine präzise Lichtbogenzündung



WF 7 FUNKTIONEN

- Stufenlose Einstellung der Schweißspannung



SWF STRONG FEEDER

Die Drahtvorschubeinheiten SWF verfügen über ein robustes Gehäuse und eignen sich somit ideal für die Arbeit auf der Baustelle sowie unter strengen Umgebungsbedingungen. Sie können für Korbspulen mit einem Durchmesser von bis zu 300 mm verwendet werden.



FSC - Fast Start Control

Ein innovatives System zur Steuerung der Lichtbogenzündung, das die Zündzeit drastisch reduziert. Diese neue Technologie ermöglicht eine schnelle und perfekte Zündung bei jedem Start.

Ideal zum Punktschweißen und zur Vormontage von Bauteilen.

MIT ALTER DRAHTVORSCHUBEINHEIT AUSTAUSCHBAR

Die Stromquellen Maxi i sind mit der Stufeneinstellung von MAXI austauschbar.

Dies bedeutet, dass sie mit demselben Zwischenschlauchpaket wie das CEA-Gerät MAXI mit Stufeneinstellung und dessen Drahtvorschubeinheit arbeiten können.



ZWEI VERSIONEN

Um MAXI i jeder Anwendung anzupassen, bietet CEA diesen Generator in 2 Versionen an: MAXI i als gasgekühlte Version und MAXI i W als wassergekühlte Version.

In der wassergekühlten Version kann unter Zusatz des Zubehörsatzes MXi derselbe Drahtvorschub verwendet werden.



MAXI i gasgekühlt

MAXI i W wassergekühlt

TECHNISCHE DATEN		MAXI i			
		406	406 W	506	506 W
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	17	17,5	23,5	24
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	16	20	20
Leistungsfaktor / cos φ		0,92 / 0,99	0,92 / 0,99	0,94 / 0,99	0,94 / 0,99
Wirkungsgrad		0,87	0,87	0,87	0,87
Sekundärleerlaufspannung	V	50	50	56	56
Regelbereich	A	20 - 400	20 - 400	20 - 500	20 - 500
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	280	280	330	330
	A 60 %	320	320	400	400
	A 35 %	400	400	500	500
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]			
Schutzart	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Maße (L x B x H)	mm	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930
Gewicht	Kg	48	61	52	65

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MAXI i 406 GAS	MAXI i 406 W WASSER	MAXI i 506 GAS	MAXI i 506 W WASSER
STROMQUELLE					
006170	Stromquelle MAXI 406 i 400 V 3-ph	●			
006175	Stromquelle MAXI 406 i W 400 V 3-ph		≈		
006180	Stromquelle MAXI 506 i 400 V 3-ph			●	
006185	Stromquelle MAXI 506 i W 400 V 3-ph				≈
VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER FÜR WF5/WF6					
010930	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt WF5/WF6	●		●	
010935	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt WF5/WF6				
010940	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt WF5/WF6				
010945	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergegeköhlt WF5/WF6		≈		≈
010950	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergegeköhlt WF5/WF6				
010955	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergegeköhlt WF5/WF6				
VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER FÜR WF 7					
010960	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt WF7				
010965	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt WF7				
010970	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt WF7				
010975	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergegeköhlt WF7				
010980	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergegeköhlt WF7				
010985	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergegeköhlt WF7				
DRAHTVORSCHUBKOFFER					
030637	Drahtvorschubeinheit WF 7 (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm) mit Spannungsverstellung				
030636	Drahtvorschubeinheit WF 6 (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)	●	≈	●	≈
030635	Drahtvorschubeinheit WF 5 (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)				
031122	HK 2 - Hängesatz für WF 6/WF 7				
031009	Zubehör: "MXI" zum Anschließen des wassergeköhlten Verbindungskabels an den DVK		≈		≈
031116	WK 4 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheiten				
031007	WK 2 Fahrrollen-Satz (extra-groß) für Drahtvorschubeinheiten				
030927	Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheit WF5 mit optionaler Schlacupaket Anschlussplatte/Zugentlastung (030887)				
030887	Befestigungsplatte zur Befestigung desVerbindungskabels an WF 5 (bereits im Radsatz enthalten 030927)				
030755	Drahtvorschubeinheit / Koffer SWF (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm) mit Euro-Zentralanschluss				
ALUMINIUM KIT					
030895	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8 / 1,0 mm				
030897	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm				
030899	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 / 1,6 mm				
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE					
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Ar-CO2 290A @60%	●		●	
020471	CEA-Brenner CX 451/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Ar-CO2 300A @60%				
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 wassergeköhlt CO2 300A @100% / Ar-CO2 250A @100%				
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 wassergeköhlt CO2 500A @100% / Ar-CO2 450A @100%		≈		≈
Für andere schlauchpakete siehe die seite MIG/MAG Zubehör					
MASSEKABEL					
239603	Massekabel 50 mm² / 4 m	●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER					
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN					
031126	DHS - Doppelhakenhalterung zum Aufwickeln von Kabeln				
031124	TSI - Brenner-Halterungsset (WF6 - WF7)				
030903	Verlängerungskabel für Polaritätumschaltung				
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
	MAXI i 406 i Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket	●			
	MAXI i 406 i W Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈		
	MAXI i 506 i Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket			●	
	MAXI i 506 i W Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈

OPTIONALES KIT ZUM NACHRÜSTEN VON DER LUFTGEKÜHLTEN MAXI-i VERSION AUF DIE WASSERGEKÜHLTE MAXI-i VERSION

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MAXI i 406 GAS	MAXI i 406 W WASSER	MAXI i 506 GAS	MAXI i 506 W WASSER
WASSER-NACHRÜSTSATZ					
031012	Wasser-Nachrüstsatz IR 14	≈		≈	
031009	Accessories type: "MXI" to connect wassergeköhlte interconnecting cable to the the feeder				
WASSERKÜHLGERÄTE					
032050	Wasserkühlgerät IR 14 400V	≈		≈	



MAXI i SYNERGIC

NEU

EINFACH, STARK,
MULTIPROZESS- UND
SYNERGISCH



MAXI i SYNERGIC sind Multiprozess-Geräte, die durch eine synergistische digitale Steuerung und Invertertechnologie gekennzeichnet sind, integriert in eine robuste und funktionale Metallstruktur, mit einem separaten Drahtvorschub. Technologisch fortschrittlich, robust und einfach zu bedienen, ermöglichen sie hochwertiges Schweißen in MIG-MAG, MMA, WIG mit „Lift“-Modus.

Die benutzerfreundliche Schnittstelle macht **MAXI i SYNERGIC** leicht bedienbar, ohne dass eine spezielle Schulung erforderlich ist. Sobald das gewünschte Programm ausgewählt wurde, stellt die Schweißsteuerung automatisch die besten Parameter basierend auf Materialart, Drahtdurchmesser und verwendeter Gasart ein.

MAXI i SYNERGIC sind die beste Wahl in allen Industriebereichen für alle qualifizierten Anwendungen, die eine hohe Präzision und Wiederholbarkeit der Schweißergebnisse erfordern, wie zum Beispiel bei mittleren und großen Fertigungsaufträgen, Werften und Stahlkonstruktionen.



- Vollständige synergistische Steuerung
- Multi-Prozess
- Einfach, stark und zuverlässig
- Hervorragende Schweißleistung

STANDARD MIT ENTHALTEN

E.C.P. ECP Extra Curve
EXTRA CURVE PACKAGE Package



MAXI i SYNERGIC EIGENSCHAFTEN

- Parametersteuerung direkt vom Drahtvorschub aus
- Digitale Steuerung der Schweißparameter mit synergischen Kurven, voreingestellt nach verwendetem Materialtyp, Gas und Drahtdurchmesser
- „Smart JOB“-Taste zum schnellen Abrufen von 3 Lieblings-JOBs
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Hervorragendes Lichtbogenanlassen, stets präzise und effizient
- Möglichkeit, die Anlage teilweise oder vollständig mit Zugangsschlüssel und Passwort zu sperren
- Hohe Robustheit durch solide Metall-Hauptstruktur
- Kontrolle der Anfangs- und Endkrater
- Wassergekühlte Anlage integriert in die Stromquelle (W-Version) oder nachrüstbar dank entsprechendem Nachrüstsatz für Wasserkühlung

DRAHTVORSCHUBGERÄT WF710 PRO DRIVE

ROBUSTES INDUSTRIEGEHÄUSE, das für Langlebigkeit gebaut ist

PROFESSIONELLER DRAHTZUFUHRMECHANISMUS mit 4 Rollen großen Durchmessers für präzises und konstantes Drahtvorschieben

DOPPELNUTENROLLEN, austauschbar ohne Werkzeug

HALTERUNG FÜR DRAHTSPOULEN bis Ø 300 mm

INSPEKTIONSFENSTER im Spulenabdeckung

HK2 Hängekit (optional)

LANGE VERBINDUNGSKABEL sind für MAXI i SYNERGIC-Geräte in der luftgekühlten Version über 50 m verfügbar



FSC - Fast Start Control

Ein innovatives System zur Steuerung der Lichtbogenzündung, das die Zündzeit drastisch reduziert. Diese neue Technologie ermöglicht eine schnelle und perfekte Zündung bei jedem Start.

Ideal zum Punktschweißen und zur Vormontage von Bauteilen.

SIMPLE AUTOMATION

Die Schweißgeräte MAXI i SYNERGIC sind standardmäßig mit analog-digitalen Ein-/Ausgängen ausgestattet. Dadurch kann die Stromquelle ganz einfach und ohne teure bzw. hochentwickelte externe Schnittstellen, die für Robotersysteme normalerweise erforderlich sind, in automatisierte Schweißprozesse integriert werden.



ZWEI VERSIONEN

Um MAXI i SYNERGIC jeder Anwendung anzupassen, bietet CEA diesen Generator in 2 Versionen an: MAXI i SYNERGIC als gasgeköhlte Version und MAXI i SYNERGIC W als wassergeköhlte Version.

In der wassergeköhlten Version kann unter Zusatz des Zubehörsatzes MXi derselbe Drahtvorschub verwendet werden.

MAXI i SYNERGIC gasgeköhlt

MAXI i SYNERGIC W wassergeköhlt



TECHNISCHE DATEN		MAXI i SYNERGIC			
		410	410 W	510	510 W
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	17	17,5	23,5	24
Absicherung (träge) (I eff)	A	16	16	20	20
Leistungsfaktor / cos ϕ		0,92 / 0,99	0,92 / 0,99	0,94 / 0,99	0,94 / 0,99
Wirkungsgrad		0,87	0,87	0,87	0,87
Sekundärleerlaufspannung	V	50	50	56	56
Regelbereich	A	20 - 400	20 - 400	20 - 500	20 - 500
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	280	280	330	330
	A 60 %	320	320	400	400
	A 35 %	400	400	500	500
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • [S]			
Schutzart	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Maße (L x B x H)	mm	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930
Gewicht	Kg	48	61	52	65

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MAXI i SYNERGIC			
		410 GAS	410 W WASSER	510 GAS	510 W WASSER
STROMQUELLE					
006174	Stromquelle MAXI 410 i SYNERGIC 400V (3-ph) - ECP (Extra Curves Package) enthalten	●			
006179	Stromquelle MAXI 410 i W SYNERGIC 400V (3-ph) - ECP (Extra Curves Package) enthalten		≈		
006184	Stromquelle MAXI 510 i SYNERGIC 400V (3-ph) - ECP (Extra Curves Package) enthalten			●	
006189	Stromquelle MAXI 510 i W SYNERGIC 400V (3-ph) - ECP (Extra Curves Package) enthalten				≈
VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER					
010866	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhltes	●		●	
010867	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhltes				
010868	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhltes				
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergeköhlt		≈		≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergeköhlt				
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergeköhlt				
DRAHTVORSCHUBKOFFER					
030663	Drahtvorschubkoffer WF 710 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈
031019	Zubehörtyp: "MXi SYN" zum Anschluss des wassergeköhlten Verbindungskabels an den Drahtvorschubkoffer		≈		≈
031124	TS1 - Brennerhalter				
031122	HK 2 Aufhangeset für Drahtvorschub				
031116	WK 4 Standard-Radsatz				
031007	WK 2 extra-großer Radsatz				
ALUMINIUM-ROLLEN-KIT					
030895	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 0,8 / 1,0				
030897	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 1,0 / 1,2				
030899	Aluminium-kit (4 DV - Doppelnutenrollen) für Draht Ø 1,2 / 1,6				
FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT					
030829	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm und Zahnradset für Fülldrähte				
030821	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm und Zahnradset für Fülldrähte				
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE					
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%	●			
020471	CEA-Brenner CX 451/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Mix 300A @60%			●	
021006	CEA Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergeköhlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergeköhlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%		≈		≈
021005	CEA Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergeköhlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
021007	CEA Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergeköhlt CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100%				
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
021020	CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergeköhlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergeköhlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%				
031113	Push Pull Synchronizer PC Board KIT 24 / 42V (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner bestellt werden)				
MASSEKABEL					
239603	50 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme	●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER					
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN					
031126	DHS - Doppelhakenhalterung zum Aufwickeln von Kabeln				
030903	Verlängerungskabel zur Verpolung				
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
	MAXI 410 i SYNERGIC Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket	●			
	MAXI 410 i W SYNERGIC Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈		
	MAXI 510 i SYNERGIC Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket			●	
	MAXI 510 i W SYNERGIC Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈

OPTIONALES KIT ZUM NACHRÜSTEN VON DER LUFTGEKÜHLTEN MAXI-i SYNERGIC VERSION AUF DIE WASSERGEKÜHLTE MAXI-i SYNERGIC VERSION

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MAXI i SYNERGIC			
		410 GAS	410 W WASSER	510 GAS	510 W WASSER
	WASSER-NACHRÜSTSATZ				
031012	Kit für Retrofit IR 14	≈		≈	
031019	Zubehörtyp: "MXi" zum Anschluss des wassergekühlten Verbindungskabels an den Drahtvorschubkoffer				
	WASSERKÜHLGERÄTE				
032050	Wasserkühlgeräte IR 14 400V	≈		≈	



QUBOX / QUBOX PULSE

ZURÜCK ZUM URSPRUNG



QUBOX



QUBOX PULSE

Die Multifunktionsgeräte der Serien **QUBOX** und **QUBOX PULSE** zeichnen sich durch ihre synergetische digitale Steuerung und ihre in eine solide und funktionsorientierte Metallstruktur integrierte Invertertechnologie mit separatem Drahtvorschub aus. Diese technologisch fortschrittlichen, robusten und benutzerfreundlichen Geräte ermöglichen qualitativ hochwertige Ergebnisse beim MMA-Schweißen, WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung und MIG/MAG-Schweißen, wobei die Modelle **QUBOX PULSE** auch das MIG-Schweißen mit Puls (PULSED MIG) ermöglichen.

Die intuitive Benutzeroberfläche ermöglicht auch weniger erfahrenen Bedienern eine einfache Verwendung der Schweißgeräte **QUBOX** und **QUBOX PULSED**, wobei die einzelnen Schweißparameter auf besonders benutzerfreundliche Weise eingestellt werden können.

Nachdem das gewünschte Programm ausgewählt wurde, stellt die Schweißsteuerung je nach Material, Drahtdurchmesser und verwendetem Gas automatisch die optimalen Parameter ein.

Die Stromquellen **QUBOX** und **QUBOX PULSE** stellen in allen Industriebereichen und bei allen qualifizierten Anwendungen, die hohe Präzision und Wiederholbarkeit der Schweißergebnisse erfordern, die beste Wahl dar und eignen sich insbesondere für mittelgroße und große Fertigungsarbeiten, Schiffs- und Stahlbau.

Die Stromquellen **QUBOX W** und **QUBOX W PULSE** sind mit einer integrierten Wasserkühlung ausgestattet.



VISION.ARC

vision.PULSE

- Professionell und stark
- Voll synergetische Steuerung
- Großartige Schweißleistung



QUBOX EIGENSCHAFTEN

- Regelung der Parameter direkt über die Drahtvorschubeinheit
- Digitale Regelung der Schweißparameter mit synergetischen und je nach Material, Gas und Drahtdurchmesser voreingestellten Kennlinien
- Intelligente „PROGRAM“-Taste zur schnellen Auswahl eines beliebigen Programms
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Ausgezeichnete Lichtbogenzündung, stets präzise und effizient
- Möglichkeit, das Gerät mit Zugangsschlüssel und Passwort teilweise oder vollständig zu sperren
- Besonders robust durch solide Metallstruktur
- Steuerung von Anfangs- und Endkratern
- In die Stromquelle integrierte Wasserkühlung (Version W)

DRAHTVORSCHUBGERÄT QF7 W PRO DRIVE

Langlebiges und **ROBUSTES INDUSTRIEGEHÄUSE**

PROFESSIONELLER DRAHTVORSCHUB-Mechanismus mit 4 Rollen mit großem Durchmesser für einen präzisen und konstanten Drahtvorschub

DOPPELSPUR-ROLLEN, ohne Werkzeug austauschbar

AUFNAHME FÜR KORBSPULEN mit einem Durchmesser von bis zu 300 mm

LED-LEUCHTE im Drahtvorschub

SICHTFENSTER in der Spulenabdeckung

HK1 Hängesatz (optional)

Für die gasgekühlte Version der Geräte QUBOX sind **LANGE ZWISCHENSCHLAUCHPAKETE** über 50 m erhältlich



DRAHTVORSCHUBGERÄT YARD 4

Diese kompakte und leichte Drahtvorschubeinheit (nur 11,5 kg) wurde für Korbspulen mit einem Durchmesser von 200 mm konzipiert, verfügt über einen Durchflussmesser und ermöglicht die vollständige Regelung der Parameter über das Bedienfeld. Sie stellt die ideale Lösung für Schweißarbeiten in Werften und im Offshore-Betrieb dar.



FSC - Fast Start Control

Ein innovatives System zur Steuerung der Lichtbogenzündung, das die Zündzeit drastisch reduziert. Diese neue Technologie ermöglicht eine schnelle und perfekte Zündung bei jedem Start.

Ideal zum Punktschweißen und zur Vormontage von Bauteilen.

SIMPLE AUTOMATION

Die standardmäßig mit analog-digitalen Ein-/Ausgängen ausgestatteten Stromquellen QUBOX können ganz einfach und ohne teure bzw. hochentwickelte externe Schnittstellen, die für Robotersysteme normalerweise erforderlich sind, in automatisierte Schweißprozesse integriert werden.

SPECIAL 4 STROKE

Diese spezielle Funktion ermöglicht es, bei jeder Schweißung Zeit zu sparen. Jeder Schweißer, der im 4-Takt-Verfahren schweißt, kann das Werkstück schnell mit einem perfekten Punkt vorbereiten, ohne die Einstellungen an der Benutzeroberfläche ändern zu müssen. Durch einfaches Drücken des Brenntasters für weniger als eine Sekunde ist es möglich, im 2-Takt-Modus zu schweißen, selbst wenn das Schweißgerät auf 4-Takt-Modus eingestellt ist. Bei gleichbleibender Einstellung muss der Brenntaster nur länger als eine Sekunde gedrückt werden, und das Schweißgerät arbeitet automatisch im 4-Takt-Modus weiter.



SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN

Die Modelle QUBOX und QUBOX PULSE sind in den folgenden Ausführungen erhältlich: In STANDARD-Konfiguration für die gängigsten Schweißanwendungen oder in PREMIUM-Konfiguration mit den innovativen Schweißverfahren vision.COLD, vision.ULTRASPEED und vision.POWER. Diese zweite Premiumversion umfasst standardmäßig das Funktionspaket für Spezialkennlinien ECP und richtet sich dabei an alle, die ein System mit höherer Schweißleistung wünschen und nicht auf die Flexibilität beim Schweißen verschiedener Materialien verzichten möchten.

PREMIUM VISION



vision.COLD
Zum Schweißen dünner
Bleche bei geringem
Wärmeeintrag.



vision.POWER
Für einen konzentrierteren
Lichtbogen und eine höhere
Einbrandtiefe bei Werkstoffen
von mittlerer und großer
Dicke.



vision.ULTRASPEED
Zum Hochgeschwindig-
keitsschweißen.



ECP
Extra Curve Package

AUF ANFRAGE



vision.PIPE
Für präzisere Schweißergebnisse
an der ersten Wurzellage von
Rohren.

TECHNISCHE DATEN		QUBOX			QUBOX PULSE			
		400	400 W	500 W	335	335 W	405 W	505 W
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	22	22,5	29,5	18	18,5	22,5	29,5
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	32	32	40	20	20	32	40
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,88	0,88	0,89	0,88	0,88	0,88	0,89
Sekundärleerlaufspannung	V	62	62	62	62	62	62	62
Regelbereich	A	10 - 400	10 - 400	10 - 500	10 - 330	10 - 330	10 - 400	10 - 500
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	350	350	420	300	300	350	420
	A 60 %	400	400	500	330	330	400	500
Drahtstärken	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	0,6 - 1,6
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]						
Schutzart	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Maße (L x B x H)	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
Gewicht	Kg	70	80	86	70	80	80	86

ART. NR.	BESCHREIBUNG	QUBOX			QUBOX PULSE			
		400 GAS	400W WASSER	500W WASSER	335 GAS	335W WASSER	405W WASSER	505W WASSER
STROMQUELLE								
004730	Stromquelle QUBOX 400 400V (3-phasig)	●						
004740	Stromquelle QUBOX 400 W 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung		≈					
004745	Stromquelle QUBOX 500 W 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung			≈				
004766	Stromquelle QUBOX 335 PULSE 400V (3-phasig) gasgeköhlt				●			
004771	Stromquelle QUBOX 335 W PULSE 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung					≈		
004770	Stromquelle QUBOX 405 W PULSE 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung						≈	
004775	Stromquelle QUBOX 505 W PULSE 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							≈
Die Standardausführung wird kpl. mit den Programmen für Fe-CrNi - Al und WIG / MMA geliefert								
PREMIUM VERSION								
004730PR	Stromquelle QUBOX 400 PREMIUM 400V (3-phasig) gasgeköhlt							
004740PR	Stromquelle QUBOX 400 W PREMIUM 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							
004745PR	Stromquelle QUBOX 500 W PREMIUM 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							
004766PR	Stromquelle QUBOX 335 PULSE PREMIUM 400V (3-phasig) gasgeköhlt							
004771PR	Stromquelle QUBOX 335 W PULSE PREMIUM 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							
004770PR	Stromquelle QUBOX 405 W PULSE PREMIUM 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							
004775PR	Stromquelle QUBOX 505 W PULSE PREMIUM 400V (3-phasig) komplett mit Wasserkühlung							
Vision.COLD - vision.ULTRASPEED- vision.POWER und ECP geliefert.								
SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG								
050010	vision.PIPE exzellent für Wurzelschweißungen an Rohr und Blech							
050050	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen							
(*) Programmierung muss vor Auslieferung durch CEA erfolgen								
VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER								
010866	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt	●			●			
010867	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt							
010868	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt							
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergeköhlt		≈	≈		≈	≈	≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergeköhlt							
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergeköhlt							
DRAHTVORSCHUBKOFFER								
030726	Drahtvorschubeinheit QF 7 W PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)	●	≈	≈	●	≈	≈	≈
031116	WK 4 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheiten							
031007	WK 2 Fahrrollen-Satz (extra-groß) für Drahtvorschubeinheiten							
031117	HK 1 Hängesatz für MF4 / MF4 yard							
465373	WS1 - Ausgleichsarm für Drahtvorschubkoffer (nicht mit CT 70)							
DRAHTVORSCHUBKOFFER YARD								
030724	DVK YARD 4 mit A/V und Durchflussmesser - 4 Rollen (Ø: 1,0 / 1,2) gasgeköhlt							
030729	DVK YARD 4 W mit A/V und Durchflussmesser - 4 Rollen (Ø: 1,0 / 1,2) wassergeköhlt							
ALUMINIUM KIT								
030895	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8 / 1,0 mm							
030897	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm							
030899	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 / 1,6 mm							
MIG MAG SCHLAUCHPAKETE								
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Ar-CO2 290A @60%				●			
020471	CEA-Brenner CX 451/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Ar-CO2 300A @60%	●						
021006	CEA-Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%							
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 wasser. CO2 300A @100% / Ar-CO2 250A @100%					≈		
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 wasser. CO2 500A @100% / Ar-CO2 450A @100%		≈	≈			≈	≈
021007	CEA-Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100%							
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m für Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%							
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m für Draht Ø 0,8/1,6 CO2 500A @100% / Mix 450A @100%							
Für andere schlauchpakete siehe die seite MIG/MAG Zubehör								
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL								
020568	Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%							
MASSEKABEL								
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m	●	≈		●	≈	≈	
239607	Massekabel 70 mm ² / 4 m			≈				≈
DRUCKMINDERER								
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	≈	●	≈	≈	≈
WEITERE OPTIONEN								
031126	DHS - Doppelhakenhalterung zum Aufwickeln von Kabeln							
030903	Verlängerungskabel für Polaritätsumschaltung							
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈	≈		≈	≈	≈
353473	Filter Patrone (4 Stück)							
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall							
236234	RC 178 Fernregler / 5 m							
460264	Elektrodenhalter, Massekabel Set/4+3 m/70 mm ² /mit SK70 Stecker,Schlackehammer+Drahtbürste, Schutzschild							
QUBOX 400 Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket		●						
QUBOX 400 W Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket			≈					
QUBOX 500 W Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈				
QUBOX 335 PULSE Empfohlene gasgeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket					●			
QUBOX 335 W PULSE Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈		
QUBOX 405 W PULSE Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket							≈	
QUBOX 505 W PULSE Empfohlene wassergeköhlte Ausführung mit Schlauchpaket								≈



DIGITECH VP4

DAS BESTE ZUM SCHWEISSEN



DIGITECH VP4 (Vision Pulse 4) sind die fortschrittlichsten und leistungsstärksten Multiprozess-Pulsschweißgeräte von CEA.

Entwickelt mit der neuesten CEA-Software zur Lichtbogensteuerung, erzielen die **DIGITECH VP4** erstklassige Ergebnisse bei allen Materialien in sämtlichen Schweißanwendungen.

Die **DIGITECH VP4** zeichnen sich durch die neue X Vision Plus 7" LCD-Bedienoberfläche mit Farbdisplay und einem synergetischen Steuerungssystem aus, das automatisch die besten Schweißparameter basierend auf dem verwendeten Material, dem Drahtdurchmesser und dem Gas bestimmt. Technologisch fortschrittlich und leicht zu bedienen, bieten sie hochwertige Schweißergebnisse bei hoher Geschwindigkeit in PULSE MIG, DUAL PULSE, MIG-MAG, MMA und WIG mit „Lift“-Lichtbogenzündung.

Die **DIGITECH VP4** können an ein LAN angeschlossen werden, was diese Geräte zur besten Lösung für alle Industriebereiche macht, die eine hohe Präzision und Wiederholbarkeit der erzielten Ergebnisse erfordern und alle Anforderungen der Industrie 4.0 erfüllen.

DIGITECH 3504 VP4 ist die kompakte Version, die mit einem eingebauten Drahtvorschub ausgestattet ist und die Möglichkeit bietet, an einen separaten Drahtvorschub angeschlossen zu werden, während **DIGITECH 4004 VP4 und 5004 VP4** einen separaten Drahtvorschubkoffer verwenden.



VISION ARC2

vision.PULSE

dual.PULSE

- Top-Schweißleistung
- X Vision Plus 7" LCD-Bedienoberfläche
- Volle Konnektivität
- Besondere MIG- und Pulsprozessmöglichkeiten



DIGITECH EIGENSCHAFTEN

- Hochmodernes Multiprozessgerät mit außergewöhnlicher Leistung in PULSED MIG, DUAL PULSED, MIG/MAG, MMA und WIG
- Digitale Steuerung der Schweißparameter mit voreingestellten synergetischen Kurven je nach verwendetem Material, Gas und Drahtdurchmesser
- Möglichkeit zur Integration spezieller Schweißverfahren: vision.MIG und vision.PULSED
- vision.ARC2 garantiert einen konstanten Lichtbogen unter allen Bedingungen und den perfekten Tropfenabwurf, insbesondere bei PULSED MIG und DUAL PULSED, um überlegene Schweißleistungen zu erzielen
- X Vision Plus 7" LCD-Farbdisplay mit „TWO CLICK KNOB“-Reglern zur Kontrolle des gesamten Schweißprozesses
- Überwachung und Wiederholbarkeit der Schweißparameter
- Ausgezeichneter Lichtbogenstart, stets präzise und effizient
- Hohe Position des Brenneranschlusses mit geneigtem Ausgang zur Optimierung des Drahtflusses (DIGITECH 3504 COMPACT)
- Möglichkeit, das Gerät teilweise oder vollständig mit Passwort-Zugangsschlüssel zu sperren
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Anpassung der Schweißparameter direkt über den Up/Down-MIG-Brenner und Digtorch
- LAN-Konnektivität zum Netzwerk über Ethernet-Anschluss oder WLAN (optional)
- Daten speichern und ausdrucken (optional)

DRAHTVORSCHUBKOFFER HT8 PRO DRIVE

- **PROFESSIONELLER DRAHTVORSCHUB**-Mechanismus mit 4 Rollen großer Durchmesser für präzises und konstantes Drahtvorschieben
- **ERSATZBARE DOPPELNUTENROLLEN** dank Schnellwechselsystem ohne Werkzeug
- **AUFNAHME FÜR DRAHTSPULEN** bis Ø 300 mm
- **LED-LICHT** im Drahtvorschubabteil
- **INSPEKTIONSFENSTER** im Spulenabdeckung
- **HK1** Aufhängeset
- **ROBUSTES INDUSTRIEGEHÄUSE** für lange Lebensdauer
- **SKALIERTER KNOFF** zur exakten Einstellung des Druckwerts zum Schweißdraht



SPITZENQUALITÄT DRAHTVORSCHUB



DOPPELGANG
Drahtzuführungssystem



ERGONOMISCHES ENTFERNEN
des Rollenbefestigungssystems



EINFACHE ROLLEN-ERSATZ
ohne irgendwelche Werkzeuge



DOPPELROLLEN
zum Schweißen
aller Drähte



Farblich codiert
für sofortige
Drahtstärkeerkennung



DIGITECH 3504 VP4

COMPACT MIT OPTIONALEM GETRENNTEN DRAHTVORSCHUBKOFFER

DIGITECH 3504 VP4 COMPACT kann auch mit einem getrennten Drahtzuführer ausgestattet werden, um von einem Doppelzuführlayout zu profitieren. Dies stellt die ideale Lösung dar, wann immer größere Flexibilität in allen Anwendungen erforderlich ist, die zwei verschiedene Materialarten, Draht oder Gas, verwenden.



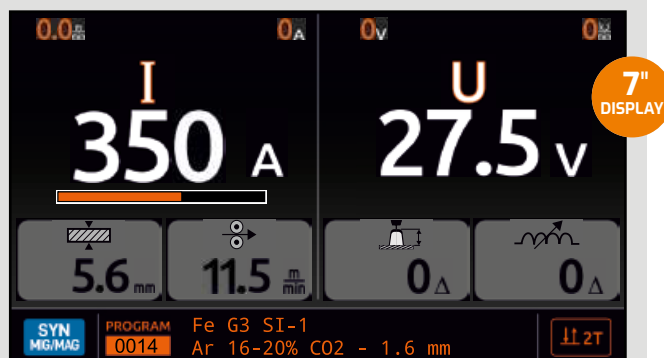
DIGITECH 3504
VP4 COMPACT

DIGITECH 3504 VP4 COMPACT
con trainafilo separato HT8 aggiuntivo

X VISION PLUS 7" STEUERUNGSANZEIGE

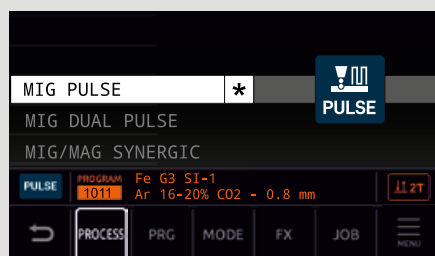
DIGITECH VP4 sind mit einem innovativen Farbdisplay mit Symbolen und einer klaren Infografik ausgestattet, das es auch weniger erfahrenen Schweißern ermöglicht, alle Schweißparameter sehr leicht und intuitiv mit äußerster Einfachheit einzustellen. Gleichzeitig bieten die DIGITECH VP4 Stromquellen den erfahrensten Schweißern die Möglichkeit, den Schweißprozess fein abzustimmen und anzupassen, dank der Möglichkeit, auf klare, einfache und umfassende Untermenüs zuzugreifen, um die bestmögliche Konfiguration und Optimierung der Anlage zu erreichen.

SCHWEIßMODUS

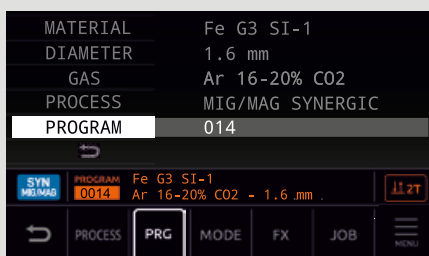


BENUTZERFREUNDLICHE OBERFLÄCHE

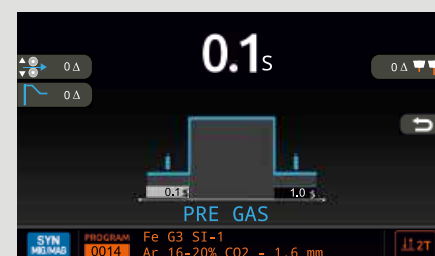
AUSWAHL DES PROZESSES



PROGRAMMAUSWAHL



SCHWEISSAUFBAU



DOPPELDRAHTVORSCHUB

DIGITECH 4004 / 5004 VP4 bieten die Möglichkeit, einen zweiten HT8-Drahtvorschub zu steuern.

DIGITECH 4004 / 5004 VP4 in der Version mit doppeltem Drahtvorschub stellen die ideale Lösung dar, wann immer größere Flexibilität in allen Anwendungen erforderlich ist, die zwei verschiedene Materialarten, Draht oder Gas, verwenden.



SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN

Die auf den Schweißgeräten DIGITECH zur Verfügung stehende Softwareplattform vision.ARC2 ermöglicht das Schweißen mit folgenden optionalen Spezialschweißverfahren:

MIG MAG



vision.COLD
Zum Schweißen von dünnen Blechen bei geringem Wärmeeintrag



vision.ULTRASPEED
Zum Hochgeschwindigkeitsschweißen



vision.POWER
Für einen konzentrierteren Lichtbogen und eine höhere Einbrandtiefe bei Werkstoffen von mittlerer und großer Dicke



vision.PIPE
Für präzisere Schweißergebnisse an der ersten Wurzellage von Rohren

MIG PULSED



vision.PULSE-POWER
Für eine tiefere und flachere Schweißraupe an Werkstoffen von mittlerer Dicke



vision.PULSE-RUN
Für ein schnelleres und kälteres Impulsschweißen



vision.PULSE-UP
Für ein schnelleres und präziseres Steignachtschweißen

ECP



EXTRA CURVE PACKAGE
Ein vollständiges Funktionspaket mit Spezialkennlinien für unterschiedliche Materialien.

CWS - CEA WELDING SUPERVISOR - OPTIONAL

CEA WELDING SUPERVISOR ist die beste Lösung zum Aufzeichnen und Speichern aller Schweißdaten und Einstellungen Ihres DIGITECH VP4. Diese fortschrittliche Software bietet Ihnen den unvergleichlichen Vorteil einer webbasierten, benutzerfreundlichen Oberfläche zusammen mit einer präzisen und nutzbaren Datenerfassung.

Es ist möglich:

- Strom- und Spannungsgrenzen festzulegen
- Live-Schweißdaten zu lesen
- Qualitätsberichte zu erstellen
- Schweißdaten in Excel® zu exportieren
- Auf die Fehlerprotokollseite zuzugreifen
- Die Kosten des Schweißprozesses zu berechnen
- Jobs aus der Ferne auszuwählen
- Eine Verbindung zu einem LAN (z. B. MES) über MODBUS-TCP- oder OPCUA-Protokolle herzustellen

SCHWEISSSEITE



TECHNISCHE DATEN		DIGITECH VP4		DIGITECH VP4	
		3504	4004	5004	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +10% -10%	400	400	400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	19,4	22,1	27,6	
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	20	32	40	
Leistungsfaktor / cos ϕ		0,66/0,99	0,70/0,99	0,79/0,99	
Wirkungsgrad		0,88	0,88	0,89	
Sekundärleerlaufspannung	V	63	62	62	
Regelbereich	A	10 - 350	10 - 400	10 - 500	
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	250	350	400	
	A 60 %	280	400	460	
	A X %	350 (30%)	-	500 (50%)	
Drahtstärken	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 S			
Schutzart	IP	23 S	23 S	23 S	
Maße (L x B x H)	mm	725 x 310 x 525	725 x 310 x 525	725 x 310 x 525	
Gewicht	Kg	43	45	47	

DIGITECH 3504 VP4

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DIGITECH VP4 3504 COMPACT		DIGITECH VP4 3504 COMPACT MIT ZUSÄTZLICHEM DVK	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE				
004900	Stromquelle DIGITECH 3504 VP4 400V (3-ph) mit 4 DV-Rollen für Ø 1,0/1,2mm (Verfügbar ab Juni 2026)	●	≈	●	≈
	SONDERAUSFÜHRUNGEN - STROMQUELLEN MIT SOFTWARE				
004900PR	Stromquelle DIGITECH 3504 VP4 PREMIUM 400V (3-ph) mit 4 DV-Rollen für Ø 0,8-1,0 mm mit Software vision.FULL PACKAGE				
	SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG				
050005	SM1 - SPEZIAL MIG-PACKAGE beinhaltet: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE und ECP (Extra Curves Package)				
050006	SP2 - PERFORMANCE-PACKAGE beinhaltet: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED und ECP (Extra Curves Package)				
050007	SFP - vision.FULL-PACKAGE Komplettpaket mit speziellem MIG-Prozesspaket (SM1) und speziellem PULSE-Prozess: vision. PULSE-UP, vision.PULSE-RUN und vision.PULSE-POWER mit zusätzlichen Kurven ECP (VP4)				
050052	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen (VP4)				
	VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER				
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergekühlt			●	≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergekühlt				
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergekühlt				
	DRAHTVORSCHUBKOFFER				
030718	Drahtvorschubkoffer HT 8 PRO DRIVE mit Euro Connect. 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2)			●	≈
031116	WK 4 Standard-Radsatz				
031007	WK 2 extra-großer Radsatz				
031117	HK 1 Aufhängeset für Drahtvorschub				
030871	Kit DS1 für DIGITECH kompakt in der Version mit zusätzlichem externen Drahtzieher			●	≈
465373	WS1 - Ausgleichsarm für Drahtvorschubkoffer (nicht mit CT 70)				
031135	Adapter-Kit für WS1 mit DIGITECH				
	STAHL/INOX-ROLLEN-KIT				
031033	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031034	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031035	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	ALUMINIUM-ROLLEN-KIT				
031030	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031031	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031032	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT				
030824	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
030825	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	MIG MAG SCHLAUCHPAKETE				
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%	●		●	
021006	CEA Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%		≈		≈
021005	CEA Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 - CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
021020	CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
031113	Push Pull Synchronizer PC Board KIT 24 / 42V (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner bestellt werden)				
	WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL				
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%				
	WASSERKÜHLGERÄTE				
032130	Wasserkühlgeräte HRX 52 400V		≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
	FAHRWAGEN				
031008	WK 3 Fahrrollen-Satz extra-groß für Stromquelle (keine Gasflasche)				
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder (und Autotrasformator)				
234932	Fahrwagen PRIME CT 80 mit 4 Rollen für Stromquelle, Zylinder (und Autotrasformator)	●	≈	●	≈
344015	BK 1 Zubehör-BOX-Kit				
	MASSEKABEL				
239603	50 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme	●	≈	●	≈
	DRUCKMINDERER				
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer	●	≈	●	≈
	WEITERE OPTIONEN				
031132	TS2 - Brenner-Halterungsset				
353486	DFX5 - Staubfilter für DIGITECH und MATRIX X 400 / X 500				
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
236234	Fernregler RC 178 mit 5 m Kabel				
020340	Autotrasformator A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 Phasen				
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild				
	DIGITECH 3504 VP4 COMPACT	●			
	DIGITECH 3504 VP4 COMPACT		≈		
	DIGITECH 3504 VP4 COMPACT			●	
	DIGITECH 3504 VP4 COMPACT				≈

DIGITECH 4004 / 5004 VP4

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DIGITECH VP4 4004		DIGITECH VP4 5004	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE				
004910	Stromquelle DIGITECH 4004 VP4 400V (3-ph)	●	≈		
004915	Stromquelle DIGITECH 5004 VP4 400V (3-ph)			●	≈
	SONDERAUSFÜHRUNGEN - STROMQUELLEN MIT SOFTWARE				
004910PR	Stromquelle DIGITECH 4004 VP4 PREMIUM 400V (3-ph) mit vision.FULL PACKAGE				
004915PR	Stromquelle DIGITECH 5004 VP4 PREMIUM 400V (3-ph) mit vision.FULL PACKAGE				
	SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG				
050005	SM1 - SPEZIAL MIG-PACKAGE beinhaltet: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE und ECP (Extra Curves Package) (VP4)				
050006	SP2 - PERFORMANCE-PACKAGE beinhaltet: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED und ECP (Extra Curves Package) (VP4)				
050007	SFP - vision.FULL-PACKAGE Komplettpaket mit speziellem MIG-Prozesspaket (SM1) und speziellem PULSE-Prozess: vision. PULSE-UP, vision.PULSE-RUN und vision.PULSE-POWER mit zusätzlichen Kurven ECP (VP4)				
050052	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen (VP4)				
	VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER				
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergekühlt	●	≈	●	≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergekühlt				
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergekühlt				
	DRAHTVORSCHUBKOFFER				
030718	Drahtvorschubkoffer HT 8 PRO DRIVE mit Euro Connect. 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈
031116	WK 4 Standard-Radsatz				
031007	WK 2 extra-großer Radsatz				
031117	HK 1 Aufhängeteset für Drahtvorschub				
465373	WS1 - Ausgleichsarm für Drahtvorschubkoffer (nicht mit CT 70)				
031135	Adapter-Kit für WS1 mit DIGITECH				
	STAHL/INOX-ROLLEN-KIT				
031033	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031034	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031035	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	ALUMINIUM-ROLLEN-KIT				
031030	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031031	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031032	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT				
030824	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
030825	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	MIG MAG SCHLAUCHPAKETE				
020471	CEA-Brenner CX 451/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 C02 400A @60% / Mix 300A @60%	●		●	
021006	CEA Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%				
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt C02 500A @100% / Mix 450A @100%		≈		≈
021007	CEA Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt C02 500A @ 100% / Mix 450A @100%				
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%				
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt C02 500A @100% / Mix 450A @100%				
031113	Push Pull Synchronizer PC Board KIT 24 / 42V (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner bestellt werden)				
	WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL				
020568	CEA-Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%				
	WASSERKÜHLGERÄTE				
032125	Wasserkühlgeräte HRX 51 400V		≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
	FAHRWAGEN				
031008	WK 3 Fahrrollen-Satz extra-groß für Stromquelle (keine Gasflasche)				
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder (und Autotrasformator)				
234932	Fahrwagen PRIME CT 80 mit 4 Rollen für Stromquelle, Zylinder (und Autotrasformator)				
234934	Fahrwagen PRIME CT 81 mit 4 Rollen und Armhalterung für den Drahtvorschubkoffer - für Stromquelle, Zylinder (und Autotrasformator)	●	≈	●	≈
344015	BK 1 Zubehör-BOX-Kit				
	MASSEKABEL				
239603	50 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme	●	≈		
239607	70 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme			●	≈
	DRUCKMINDERER				
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer	●	≈	●	≈
	WEITERE OPTIONEN				
353486	DFX5 - Staubfilter für DIGITECH und MATRIX X 400 / X 500				
030903	Verlängerungskabel zur Verpolung				
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
236234	Fernregler RC 178 mit 5 m Kabel				
020340	Autotrasformator A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 Phasen				
460262	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 50 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild				
	DIGITECH 4004 VP4 Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●			
	DIGITECH 4004 VP4 Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈		
	DIGITECH 5004 VP4 Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●	
	DIGITECH 5004 VP4 Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈

DIGITECH DOPPELDRAHTVORSCHUB

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DIGITECH VP4 4004		DIGITECH VP4 5004	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE				
004910	Stromquelle DIGITECH 4004 VP4 400V (3-ph)	●	≈		
004915	Stromquelle DIGITECH 5004 VP4 400V (3-ph)			●	≈
	SONDERAUSFÜHRUNGEN - STROMQUELLEN MIT SOFTWARE				
004910PR	Stromquelle DIGITECH 4004 VP4 PREMIUM 400V (3-ph) mit vision.FULL PACKAGE				
004915PR	Stromquelle DIGITECH 5004 VP4 PREMIUM 400V (3-ph) mit vision.FULL PACKAGE				
	SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG				
050005	SM1 - SPEZIAL MIG-PACKAGE beinhaltet: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE und ECP (Extra Curves Package)				
050006	SP2 - PERFORMANCE-PACKAGE beinhaltet: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED und ECP (Extra Curves Package)				
050007	SFP - vision.FULL-PACKAGE Komplettpaket mit speziellem MIG-Prozesspaket (SM1) und speziellem PULSE-Prozess: vision. PULSE-UP, vision.PULSE-RUN und vision.PULSE-POWER mit zusätzlichen Kurven ECP (VP4)				
050052	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen (VP4)				
	EN 1090 WPQR - WPS				
	Erfassung von WPQR & WPS für Digitech				
	VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER				
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergekühlt	●X2	≈ X2	●X2	≈ X2
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergekühlt				
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergekühlt				
	DRAHTVORSCHUBKOFFER				
030718	Drahtvorschubkoffer HT 8 PRO DRIVE mit Euro Connect. 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2)	●X2	≈ X2	●X2	≈ X2
031120	Anschlusskit für DOPPEL HT 8 Drahtvorschubgeräte mit DIGITECH VP4	●	≈	●	≈
	STAHL/INOX-ROLLEN-KIT				
031033	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031034	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031035	Stahl/Inox-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	ALUMINIUM-ROLLEN-KIT				
031030	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8/1,0 mm				
031031	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
031032	Aluminium-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	FÜLLDRAHT-ROLLEN-KIT				
030824	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0/1,2 mm				
030825	Fülldraht-Kit (4 DV - Doppelnuten-TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2/1,6 mm				
	MIG MAG SCHLAUCHPAKETE				
020466	CEA-Brenner CX 353/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
020471	CEA-Brenner CX 451/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 CO2 400A @60% / Mix 300A @60%	●X2		●X2	
021006	CEA Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
020472	CEA-Brenner CXH 302/4 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
020479	CEA-Brenner CXH 402/4 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%		≈ X2		≈ X2
021007	CEA Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt CO2 500A @ 100% / Mix 450A @100%				
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 CO2 340A @60% / Mix 290A @60%				
021020	CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,2 wassergekühlt CO2 300A @100% / Mix 250A @100%				
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m Draht Ø 0,8/1,6 wassergekühlt CO2 500A @100% / Mix 450A @100%				
031113	Push Pull Synchronizer PC Board KIT 24 / 42V (muss zusammen mit dem Push Pull Brenner bestellt werden)				
	WASSERKÜHLGERÄTE				
032125	Wasserkühlgeräte HRX 51 400V		≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈
	FAHRWAGEN				
234935	Fahrwagen PRIME CT 82 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgeräte und zwei Gasflaschen (und Autotrasformator)	●	≈	●	≈
344015	BK1 Zubehör-BOX-Kit				
	MASSEKABEL				
239603	50 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme	●	≈		
239607	70 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme			●	≈
	DRUCKMINDERER				
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer	●	≈	●	≈
	WEITERE OPTIONEN				
353486	DFX5 - Staubfilter für DIGITECH und MATRIX X 400 / X 500				
030903	Verlängerungskabel zur Verpolung				
236590	Korbspulen-Adapter aus Metall				
236234	Fernregler RC 178 mit 5 m Kabel				
020340	Autotrasformator A 13-H 220V/400V-50/60Hz - 3 Phasen				
	DIGITECH 4004 VP4 mit Doppeldrahtvorschub HT 8 - Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●			
	DIGITECH 4004 VP4 mit Doppeldrahtvorschub HT 8 - Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈		
	DIGITECH 5004 VP4 mit Doppeldrahtvorschub HT 8 - Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●	
	DIGITECH 5004 VP4 mit Doppeldrahtvorschub HT 8 - Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈







WIG-SCHWEISSEN

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

RAINBOW HF

UNSER AUSHÄNGESCHILD FÜR PRÄZISION BEIM DC-WIG-SCHWEISSEN



RAINBOW HF gilt als jüngste Entwicklung der DC-Schweißgeräte mit Invertertechnik zur professionellen Anwendung.

Diese mit einer digitalen Steuerung ausgestatteten, leistungsstarken 100-kHz-Stromquellen mit Flachtrafo und IGBT-Technologie eignen sich zum WIG-Schweißen aller Metalle, mit Ausnahme von Aluminium und seinen Legierungen.

Die Stromquellen **RAINBOW HF** eignen sich aufgrund ihres geringen Gewichts und ihrer Tragbarkeit auch besonders gut zum MMA-Schweißen und gelten als ideale Lösung für qualitativ hochwertige Schweißergebnisse bei Instandhaltungs-, Montage- und leichten Fertigungsarbeiten.



- Hochpräzise Schweißarbeiten
- Ultra-kompakt, leicht und leistungsstark
- Ideal für Profischweißer

RAINBOW HF EIGENSCHAFTEN

- Digitale Steuerung aller Schweißparameter.
- WIG-Lichtbogenzündung mit Hochfrequenz oder „LiftArc“.
- Hohe Leistung an dünnen Blechen.
- Energiesparfunktion, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt.
- Abgeschrägtes Bedienfeld an der Vorderseite für gute Ablesbarkeit, hohen Einstellkomfort und gute Sichtbarkeit aus jeder Richtung.
- Dank „Tunnel“-Kühlsystem, Schutzart IP 23 und staubdichten elektronischen Komponenten kann dieses Gerät unter härtesten Betriebsbedingungen eingesetzt werden.
- Über die Up/Down-WIG-Brennern können die Schweißparameter direkt am Brenner eingestellt werden.



RAINBOW HF PRO



TECHNISCHE DATEN		RAINBOW 201 HF		RAINBOW 182 HF PRO		RAINBOW 202 HF PRO	
		WIG DC	MMA	WIG DC	MMA	WIG DC	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +20% -20%	230	230	230	230	230	230
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	8,5	9,0	6,9	8,3	8,5	9
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	20	20	16	16	20	20
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82
Sekundärleerlaufspannung	V	88	88	90	90	88	88
Regelbereich	A	5 - 200	5 - 160	5 - 180	5 - 160	5 - 200	5 - 160
Einschaltdauer (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%)
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10					
Schutzart		23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Maße (L x B x H)	mm	390 x 135 x 300		390 x 135 x 300		390 x 135 x 300	
Gewicht	Kg	7,5		7,5		7,5	

PULS-MODUS

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)



SYN PULSE

SYN PULSE stellt Impulsfrequenz und Grundstrom synergetisch ein.



FAST PULSE

Die Frequenz wird zwischen 0,5 Hz bis 500 Hz eingestellt.



SLOW PULSE

Strom/Zeit für Puls- und Grundstrom werden separat eingestellt.



RAINBOW FUNKTIONEN	182 HF PRO		201 HF		202 HF PRO	
	WIG	MMA	WIG	MMA	WIG	MMA
Gasvorström	●		●		●	
Startstrom	●				●	
Up slope (Stromanstieg)	●		●		●	
Schweißstrom	●	●	●	●	●	●
Schweißstrom (2. Niveau)	"CYCLE"				●	
Pulse Zyklus	"PULSE"				●	
Stromabstieg	●		●		●	
Endstrom	●				●	
Gasnachström	●		●		●	
Punktschweißzeit	●		●		●	
Automatische Hot Start		●		●		●
Automatische Arc Force		●		●		●
Automatische Antistick Funktion		●		●		●

„CYCLE“-FUNKTION

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)

Mit der „CYCLE“-Funktion kann durch einfaches Drücken des Brenntasters kontinuierlich zwischen zwei voreingestellten Stromwerten umgeschaltet werden.

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	RAINBOW 201 HF	RAINBOW 182 HF PRO	RAINBOW 202 HF PRO
STROMQUELLE				
004125	Stromquelle RAINBOW 201 HF 230V (1-phasig)	●		
004115	Stromquelle RAINBOW 182 HF PRO 230V (1-phasig)		●	
004126	Stromquelle RAINBOW 202 HF PRO 230V (1-phasig)			●
WIG SCHLAUCHPAKETE				
020553	CEA-Brenner TXA 17.4 4 m - 140 A 60% (DC)	●	●	●
020662	CEA-Brenner TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC)			
	<i>Für andere schlauchpakete siehe die seite wig zubehör</i>			
MASSEKABEL				
239618	Massekabel 25 mm ² / 3 m	●	●	●
DRUCKMINDERER				
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	●	●
WEITERE OPTIONEN				
030963	Tragetasche für Rainbow			
030940	Tragegurt-Kit			
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m			
020919	PSR 7 Fußfernsteller, 5m			
460056	Anbauset für gleichzeitigen Betrieb des Fußpedals u. Brenntasters			
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern			
	RAINBOW 201 HF empfohlene gasgekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)	●		
	RAINBOW 182 HFPRO empfohlene gasgekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)		●	
	RAINBOW 202 HFPRO empfohlene gasgekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)			●



MATRIX HF - MATRIX AC/DC

DIE PERFEKTE LÖSUNG
ZUM WIG-SCHWEISSEN



MATRIX HF in Gleichstrom und **MATRIX AC/DC** in Gleich- und Wechselstrom sind technologisch fortschrittliche, leistungsstarke und kompakte TIG-Generatoren mit einem vollständigen und leicht zu bedienenden Interface für die vollständige Kontrolle aller Schweißparameter.

Die **MATRIX HF** garantieren ausgezeichnete TIG-Schweißergebnisse bei Weichstahl, Edelstahl, Kupfer und seinen Legierungen; die **MATRIX AC/DC** ermöglichen auch das TIG-Schweißen einschließlich Aluminium und seinen Legierungen.

Ideal für anspruchsvolle industrielle Anwendungen und Wartungsarbeiten, bieten die **MATRIX HF** und **AC/DC** hervorragende MMA-Schweißergebnisse auch mit den schwierigsten basischen und zellulosischen Elektroden.

Die einphasigen Modelle **MATRIX 2200 HF** und **2200 AC/DC** optimieren den Energieverbrauch mit der PFC-Technologie und sind die ideale Wahl für jedes Schweißprojekt, bei dem Leistung und Mobilität gefragt sind.



- Hochpräzise Schweißarbeiten
- Ausgezeichnete Schweißleistung
- Umfassende WIG-Funktion

MATRIX HF - MATRIX AC/DC EIGENSCHAFTEN

- Mindeststrom (DC-WIG) ab 1A / Mindeststrom (AC-WIG) ab 3A
- Standardmäßig mit einem in die Steuerung integrierten Pulsmodus mit „EASY PULSE“-Funktion ausgestattet
- HF IGNITION – Die intelligente Hochfrequenz-Lichtbogenzündung sorgt unter allen Bedingungen für eine genauere und schnellere Lichtbogenzündung
- „Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt
- Der Einsatz spezieller WIG-Brenner ermöglicht die Feineinstellung der Schweißparameter direkt vom Brenner aus
- Gegen versehentliche Stöße geschütztes Bedienfeld
- Reduziertes Gewicht und geringe Größe, leicht zu tragen
- AC-WIG-Schweißen: Lichtbogenzündung mit Elektrodenpolung
- Möglichkeit zum Speichern von 99 Schweißparametern (ausgenommen MATRIX 3001 HF)
- LIFT ARC CURRENT - der Wert für den Startstrom kann auf LiftArc-Zündung eingestellt werden

MATRIX AC/DC



WIG-Schweißen mit RCT - Running coldTACK

Das Akronym **RCT** steht für **Running coldTACK**. So ermöglicht das WIG-Schweißverfahren mit RCT-Funktion die Nutzung aller Vorteile des Punktschweißverfahrens coldTACK, indem der einzelne coldTACK-Schweißpunkt kontinuierlich wiederholt wird, um so eine kalte und perfekte Schweißnaht auszuführen.

Beim WIG-Schweißen mit fortlaufendem coldTACK **TIG RCT** ist die Schweißnaht sehr viel kälter als beim WIG-Impulsschweißen, weshalb dieses Verfahren die ideale Möglichkeit zum Schweißen dünner Materialien bei besonders geringem Wärmeeintrag darstellt. TIG RCT ist ein DC-Schweißverfahren, das beim Schweißen mit Wechselstrom (AC) nicht zur Verfügung steht.



coldTACK

Innovatives Punktschweißgerät zur präzisen und sicheren Verbindung von Werkstoffen unter minimalem Wärmeeintrag.

Die Funktion **Multi-coldTACK** ermöglicht eine schnell aufeinanderfolgende Mehrpunktschweißung und erweitert so die Vorteile der Einzelpunktschweißung noch zusätzlich.

Dank der **Perfect-Point**-Funktion können die Schweißpunkte im coldTACK-Verfahren höchst präzise positioniert werden.



DISPLAY-STEUERUNG

- Digitales Amperemeter und Voltmeter mit Schweißstromvoreinstellung und Hold-Funktion zum Halten des zuletzt abgelesenen Wertes
- Auswahl des Schweißprozesses: WIG AC • WIG DC • WIG DC "Lift" • MMA DC • MMA AC
- WIG-Impulsschweißen mit einstellbarer Frequenz von 0,5 bis 2000 Hz und „EASY PULSE“-Funktionen
- Voreinstellung des Durchmessers der Wolframelektrode für eine bessere Steuerung der Lichtbogenzündung und der Lichtbogendynamik

MATRIX AC/DC

- AC-Rechteckwelle Balance und Balance Plus
- AC-Rechteckwelle Frequenzanpassung
- Wellenauswahl: Rechteckig • Gemischt • Sinusförmig • Dreieckig



MMA-FUNKTIONEN

ArcForce-Funktion zur Auswahl der besten Lichtbogendynamik. HotStart-Funktion zur Verbesserung der Lichtbogenzündung bei schwierigen Elektroden. AntiStick-Funktion zur Vermeidung des Festklebens der Schweißelektrode.

CYCLE-FUNKTION

Mit der „CYCLE“-Funktion kann durch einfaches Drücken des Brennertasters kontinuierlich zwischen zwei voreingestellten Stromwerten umgeschaltet werden. Diese Funktion eignet sich ideal zum Schweißen von Profilen unterschiedlicher Dicke, die eine kontinuierliche Änderung der Stromeinstellung erfordern.

PULS-MODUS DC

SYN PULSE

SYN PULSE

SYN PULSE stellt Impulsfrequenz und Grundstrom synergetisch ein.

FAST PULSE

FAST PULSE

Die Frequenz wird zwischen 0,5 Hz bis 500 Hz eingestellt.

ULTRA FAST

ULTRA FAST

HOHE IMPULSFREQUENZ DC

Die Frequenz wird mit bis zu 2000 Hz eingestellt.

PULS-MODUS DC UND AC/DC

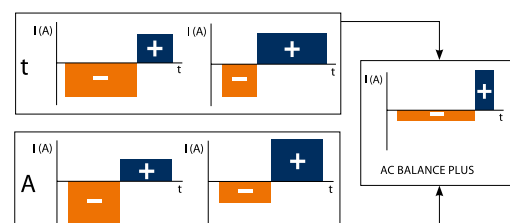
SLOW PULSE

SLOW PULSE

Strom/Zeit für Puls- und Grundstrom werden separat eingestellt.

BALANCE PLUS (MATRIX AC/DC)

Sowohl bei Plus- als auch bei Minus-Polung können Stromzeit (t) und Amplitude (A) unabhängig voneinander eingestellt werden, wodurch eine perfekte Steuerung des Einbrands und der Lichtbogenreinigung sowie eine drastische Reduzierung seitlicher Hinterschnitte gewährleistet wird.

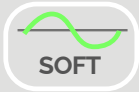


WELLENFORMEN - SPEZIALFUNKTIONEN BEIM AC-WIG-SCHWEISSEN (MATRIX AC/DC)



DYNAMIC

Rechteckige Welle: Stark dynamischer Lichtbogen für alle Anwendungen.



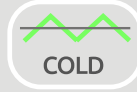
SOFT

Sinusförmige Welle: Glatterer, weicherer und somit auch geräuscharmerer Lichtbogen, ideal für Werkstoffe mittlerer Dicke.



SPEED

Gemischte Welle: Optimaler Einbrand bei hoher Schweißgeschwindigkeit und geringem Elektrodenverbrauch.



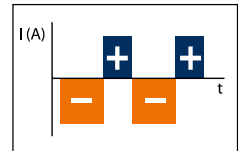
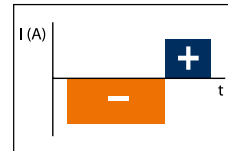
COLD

Dreieckige Welle: Geringer Wärmeeintrag und reduzierte Verformung, ideal für Werkstoffe geringer Dicke.

FREQUENZREGELUNG BEIM AC-SCHWEISSEN (MATRIX AC/DC)

Frequenzanpassung der verschiedenen AC-Wellenformen für bessere Richtungskontrolle, eine Reduzierung der Wärmeeinflusszone, höhere Einbrandtiefe und geringeren Elektrodenverschleiß.

Hohe Frequenzen ermöglichen das Schweißen sehr dünner Materialien mit hervorragenden Ergebnissen. Niedrige Frequenzen sind ideal für mittlere Dicken oder bei wenig präziser Schweißnahtvorbereitung.



MATRIX HF

TECHNISCHE DATEN		MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 / 3001 HF	
		WIG	MMA	WIG	MMA	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5,2	6,0	6,7	9,6	8,5	8,5
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	16	10	10	10	10
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,84		0,86		0,87	
Sekundärleerlaufspannung	V	85		85		85	
Regelbereich	A	1 - 220	10 - 180	1 - 260	10 - 250	1 - 300	10 - 270
Einschaltdauer (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%)
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10					
Schutzart	IP	23 S		23 S		23 S	
Maße (L x B x H)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		495 x 185 x 390	
Gewicht	Kg	14		17,5		17,5	

MATRIX AC/DC

TECHNISCHE DATEN		MATRIX			
		2200 AC/DC		3000 AC/DC	
		WIG	MMA	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V	230 +/- 20%		-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V	-		400 +/- 20%	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	16	10	10
Leistungsfaktor / cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99
Wirkungsgrad		0,81		0,83	
Sekundärleerlaufspannung	V	85		85	
Regelbereich	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	140	120	210	190
	A 60 %	180	150	250	220
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10			
Schutzart	IP	23 S		23 S	
Maße (L x B x H)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390	
Gewicht	Kg	15,5		19	

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE								
004505	Stromquelle MATRIX 2200 HF 230V (1-phasig)	●	≈						
004527	Stromquelle MATRIX 2600 HF 400V (3-phasig)			●	≈				
004530	Stromquelle MATRIX 3000 HF 400V (3-phasig)					●	≈		
004532	Stromquelle MATRIX 3001 HF 400V (3-phasig)							●	≈
	WIG SCHLAUCHPAKETE								
020562	CEA-Brenner TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC)	●	/	●	/	●	/	●	/
020662	CEA-Brenner TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC)	/	/	/	/	/	/	/	/
020672	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) wassergekühlt	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
020677	CEA-Brenner TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) wassergekühlt	/	/	/	/	/	/	/	/
	<i>Für andere schlauchpakete siehe die seite wig zubehör</i>								
	FAHRWAGEN MIT 4 RÄDER								
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder								
	WASSERKÜHLGERÄTE								
032065	Wasserkühlgerät HR 22 230 V	/	≈	/	/	/	/	/	/
032060	Wasserkühlgerät HR 23 400V	/	/	/	≈	/	≈	/	≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
	MASSEKABEL								
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	DRUCKMINDERER								
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	WEITERE OPTIONEN								
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m								
020919	PSR 7 Fußfernsteller, 5m								
460056	Anbauset für gleichzeitigen Betrieb des Fußpedals u. Brenntastere								
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern								
	Autotransformator 220/400-50/60Hz dreiphasig	/	/						
	Sonderfahrwagen für Gasflasche und Autotrafo	/	/						
	MATRIX 2200 HF empfohlene gasgekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101	●							
	MATRIX 2200 HF empfohlene wassergekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101		≈						
	MATRIX 2600 HF empfohlene gasgekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101			●					
	MATRIX 2600 HF empfohlene wassergekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101				≈				
	MATRIX 3000 HF empfohlene gasgekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101					●			
	MATRIX 3000 HF empfohlene wassergekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101						≈		
	MATRIX 3001 HF empfohlene gasgekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101							●	
	MATRIX 3001 HF empfohlene wassergekühlte Ausführung, mit Schlauchpaket, VT 101								≈

(**) Auf Anfrage

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX			
		2200 AC/DC		3000 AC/DC	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER
STROMQUELLE					
004511	Stromquelle MATRIX 2200 AC/DC 230V (1-ph)	●	≈		
004535	Stromquelle MATRIX 3000 AC/DC 400V (3-ph)			●	≈
WIG SCHLAUCHPAKETE					
020562	CEA-Brenner TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC)	●	/	●	/
020672	CEA-Brenner TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt	/	≈	/	≈
020677	CEA-Brenner TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt	/	/	/	/
020667	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt	/	/	/	/
<i>Für andere schlauchpakete siehe die seite wig zubehör</i>					
FAHRWAGEN					
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche	●	≈	●	≈
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche				
WASSERKÜHLGERÄTE					
032065	Wasserkühlgerät HR 22 230 V	/	≈	/	/
032060	Wasserkühlgerät HR 23 400V	/	/	/	≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank	/	≈	/	≈
MASSEKABEL					
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER					
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN					
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m				
020919	PSR 7 Fußfernsteller, 5m				
460056	Anbauset für gleichzeitigen Betrieb des Fußpedals u. Brennertasters				
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern				
	MATRIX 2200 AC/DC empfohlene gasgekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)	●			
	MATRIX 2200 AC/DC empfohlene wassergekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)		≈		
	MATRIX 3000 AC DC empfohlene gasgekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)			●	
	MATRIX 3000 AC DC empfohlene wassergekühlte Ausführung (mit Schlauchpaket)				≈



Fahrwagen VT 101



Fahrwagen CT 401



MATRIX X HF

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG ZUM DC-WIG-SCHWEISSEN



MATRIX X HF sind hocheffiziente WIG-HF-Inverter-Stromquellen, entwickelt, um die anspruchsvollsten und ausgeklügeltsten Anforderungen auf dem WIG-Schweißmarkt zu erfüllen.

MATRIX X HF sind serienmäßig mit der neuen X VISION-Schnittstelle ausgestattet, die einfach und umfangreich ist und die vollständige Kontrolle und Überwachung aller Schweißparameter ermöglicht. Ihre hervorragenden Eigenschaften, kombiniert mit der Hightech-Digitalsteuerung, sorgen für eine perfekte Stabilität des Lichtbogens und gewährleisten leistungsstarkes WIG-Schweißen in den anspruchsvollsten industriellen Anwendungen und Wartungen.

MATRIX X HF ermöglichen das WIG-Schweißen von unlegiertem und rostfreiem Stahl, Kupfer und seinen Legierungen und bieten zudem ausgezeichnete Leistungen beim MMA-Schweißen mit den schwierigsten basischen und zellulosischen Elektroden.

Dank PFC optimiert der einphasige **MATRIX X 220 HF** den Energieverbrauch, indem er die Nutzung dieser leistungsstarken Stromquelle mit 16-A-Sicherung im Netz und mit Stromgeneratoren ermöglicht.



- X Vision Schnittstelle
- Ausgezeichnete Schweißleistung
- Schnelle Lichtbogensteuerung



MATRIX X HF EIGENSCHAFTEN

- WIG-DC-Minimalstrom ab 1A
- Hervorragende Schweißeigenschaften beim WIG-Schweißen mit allen Materialien und beim MMA-Schweißen mit allen Elektrodenarten, einschließlich zellulosischer
- Intelligente HF-ZÜNDUNG für präziseres und schnelleres Lichtbogenzünden unter allen Bedingungen
- LIFT-ARC-STROM - mit der Möglichkeit, den Anfangsstrom im LIFT-Modus einzustellen
- Die Verwendung von Up/Down-WIG-Brennern ermöglicht die direkte Einstellung sowohl der Schweißparameter als auch der gespeicherten JOBS vom Brenner aus
- Reduziertes Gewicht und kompakte Abmessungen, einfach zu transportieren
- Schutzabdeckung für das Bedienfeld
- Kompakte Wasserkühlungsanlage, integrierbar mit der Stromquelle (optional)
- Einfache Automatisierung: TSA1 WIG-KIT (optional)

WIG-Schweißen mit RCT - Running coldTACK

Das Akronym **RCT** steht für **Running coldTACK**. So ermöglicht das WIG-Schweißverfahren mit RCT-Funktion die Nutzung aller Vorteile des Punktschweißverfahrens coldTACK, indem der einzelne coldTACKSchweißpunkt kontinuierlich wiederholt wird, um so eine kalte und perfekte Schweißnaht auszuführen.

Beim WIG-Schweißen mit fortlaufendem coldTACK **WIG RCT** ist die Schweißnaht sehr viel kälter als beim WIG-Impulsschweißen, weshalb dieses Verfahren die ideale Möglichkeit zum Schweißen dünner Materialien bei besonders geringem Wärmeeintrag darstellt. WIG RCT ist ein DC-Schweißverfahren, das beim Schweißen mit Wechselstrom (AC) nicht zur Verfügung steht.



coldTACK

Innovatives Punktschweißgerät zur präzisen und sicheren Verbindung von Werkstoffen unter minimalem Wärmeeintrag.

Die Funktion **Multi-coldTACK** ermöglicht eine schnell aufeinanderfolgende Mehrpunktschweißung und erweitert so die Vorteile der Einzelpunktschweißung noch zusätzlich.

Dank der **Perfect-Point**-Funktion können die Schweißpunkte im coldTACK-Verfahren höchst präzise positioniert werden.



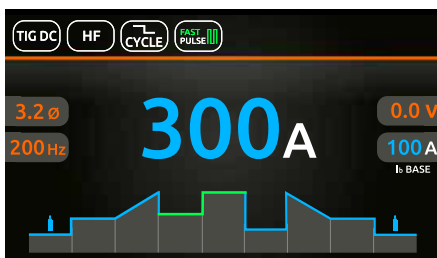
X VISION DISPLAY-STEUERUNG

Display-Steuerung X Vision mit "ONE CLICK KNOB" zur Voreinstellung und Überwachung aller Schweißparameter:

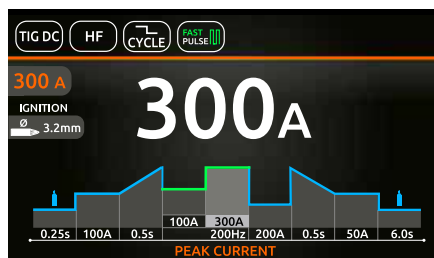
- Benutzerfreundliches Bedienfeld
- Digitales Amperemeter und Voltmeter mit Schweißstromvoreinstellung und Hold-Funktion zum Halten des zuletzt abgelesenen Wertes
- Schweißmodus „Zyklus“
- Speichern und Abrufen individueller Schweißprogramme
- Möglichkeit zum einfachen Kopieren von Aufträgen von einem Gerät auf ein anderes über USB
- Erweiterte Einstellungen mittels Infografik



SCHWEISSMODUS



SCHWEISSEINSTELLMODUS



ERWEITERTE AUFTRAGSVERWALTUNG

4 SAVED JOBS			
PRESS KNOB TO LOAD		PRESS KNOB 2 sec TO EDIT	
J-01	JOB 01	80A	TIG DC LIFT TIG 11 2T OFF PULSE
J-02	JOB 02	150A	TIG DC HF 11 2T AUTO SLOW PULSE
J-03	JOB 03	100A	RCT HF ColdTACK
J-04	JOB 04	125A	TIG DC HF 11 4T FAST PULSE

PULS-MODUS

SYN PULSE

SYN PULSE

SYN PULSE stellt Impulsfrequenz und Grundstrom synergetisch ein.

FAST PULSE

FAST PULSE

Die Frequenz wird zwischen 0,5 Hz bis 500 Hz eingestellt.

ULTRA FAST

ULTRA FAST

Die Frequenz wird mit bis zu 2000 Hz eingestellt.

SLOW PULSE

SLOW PULSE

Strom/Zeit für Puls- und Grundstrom werden separat eingestellt.



MMA-FUNKTIONEN

ArcForce-Funktion zur Auswahl der besten Lichtbogendynamik. HotStart-Funktion zur Verbesserung der Lichtbogenzündung bei schwierigen Elektroden. AntiStick-Funktion zur Vermeidung des Festklebens der Schweißelektrode.

CYCLE-FUNKTION

Mit der „CYCLE“-Funktion kann durch einfaches Drücken des Brenntasters kontinuierlich zwischen zwei voreingestellten Stromwerten umgeschaltet werden. Diese Funktion eignet sich ideal zum Schweißen von Profilen unterschiedlicher Dicke, die eine kontinuierliche Änderung der Stromeinstellung erfordern.

TECHNISCHE DATEN		MATRIX X 220 HF		MATRIX X 300 HF		MATRIX X 400 HF	
		WIG	MMA	WIG	MMA	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5,2	6,0	8,5	8,5	16,2	19,4
Absicherung (träge) (I eff)	A	16		10		20	
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,84		0,87		0,88	
Sekundärleerlaufspannung	V	85		85		85	
Regelbereich	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 270	1 - 400	10 - 400
Einschaltdauer (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%)
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 					
Schutzart	IP	23 S		23 S		23 S	
Maße (L x B x H)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		530 x 215 x 410	
Gewicht	Kg	18		20		22	

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX X					
		220 HF		300 HF		400 HF	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER
STROMQUELLE							
004507	Stromquelle MATRIX X 220 HF 230V (1-phasig) X VISION control	●	≈				
004560	Stromquelle MATRIX X 300 HF 400V (3-phasig) X VISION control			●	≈		
004570	Stromquelle MATRIX X 400 HF 400V (3-phasig) X VISION control					●	≈
WIG SCHLAUCHPAKETE							
020562	CEA-Brenner TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC)	●	≈	●	≈	●	≈
020662	CEA-Brenner TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC)						
020667	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt		≈		≈		≈
020680	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt						
020672	CEA-Brenner TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt						
020677	CEA-Brenner TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt						
FAHRWAGEN							
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder	●	≈	●	≈	●	≈
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rollen für Stromquelle, Kühlgerät und Zylinder						
WASSERKÜHLGERÄTE							
032120	Wasserkühlgerät HRX 20 230V		≈				
032115	Wasserkühlgeräte HRX 30 400V				≈		
032135	Wasserkühlgeräte HRX 40 400V						≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈		≈
MASSEKABEL							
239601	35 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme	●	≈	●	≈		
239603	50 mm² / 4 m Masseskabel mit Klemme					●	≈
DRUCKMINDERER							
020916	Druckminderer mit Durchflussmessgerät und 1 Manometer	●	≈	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN							
031118	TSA1 - WIG Simple Automation KIT - (Brennerauslöser - Lichtbogen ein/aus)						
353485	DFX1 - Staubfilter für MATRIX X						
236243	CD 6/8 8 m Fernregler mit Abwärtspotentiometer						
020919	PSR 7 5 m Fuß-Fernregler						
460056	Adapter für den gleichzeitigen Anschluss von Brenner und PSR 7						
460005	A6 Anschlusskit für Nicht- Standard-Brenner						
	MATRIX X 220 HF Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●					
	MATRIX X 220 HF Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈				
	MATRIX X 300 HF Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●			
	MATRIX X 300 HF Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈		
	MATRIX X 400 HF Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●	
	MATRIX X 400 HF Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈



Fahrwagen **VT 101** zur Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät



Fahrwagen **CT 401** zur Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät



PSR 7 5 m Fußfernregler



CD6/8 8 m Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer



MATRIX X AC/DC

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG ZUM AC/DC-WIG-SCHWEISSEN



MATRIX X AC/DC sind hocheffiziente AC/DC-WIG-Schweißgeräte mit Invertertechnologie, die entwickelt wurden, um den fortschrittlichsten und anspruchsvollsten Anforderungen auf dem WIG-Schweißmarkt gerecht zu werden.

Die Stromquellen **MATRIX X AC/DC** sind standardmäßig mit der neuen Benutzeroberfläche X VISION ausgestattet, die auf einfache und umfassende Weise eine vollständige Steuerung und Überwachung aller Schweißparameter ermöglicht.

Ihre hervorragenden Eigenschaften ermöglichen in Kombination mit dem hohen technologischen Anspruch der digitalen Steuerung eine perfekte Stabilität des Schweißlichtbogens und gewährleisten so ein leistungsstarkes WIG-Schweißen bei anspruchsvollen Industrieanwendungen und Instandhaltungsarbeiten.

Die Schweißinverter **MATRIX X AC/DC** ermöglichen das WIG-Schweißen aller Metalle, einschließlich Aluminium und Aluminiumlegierungen, und bieten zudem hervorragende Leistungen beim MMA-Schweißen mit den schwierigsten basischen Elektroden und Zelluloseelektroden.

Die einphasige Version **MATRIX X 220 AC/DC** optimiert den Energieverbrauch mittels PFC-Schaltung, da diese leistungsstarke Stromquelle so problemlos auch in Netzen mit 16-A-Sicherung sowie mit Stromgeneratoren verwendet werden kann.



- Benutzeroberfläche X Vision
- Ausgezeichnete Schweißleistung
- Lichtbogensteuerung Fast-Arc



MATRIX X AC/DC EIGENSCHAFTEN

- Mindeststrom (DC-WIG) ab 1A / Mindeststrom (AC-WIG) ab 3A.
- Hervorragende Schweißeigenschaften beim WIG-Schweißen mit allen Materialien sowie beim MMA-Schweißen mit allen Arten von Elektroden, einschließlich Zelloselektroden.
- HF IGNITION – Die intelligente Hochfrequenz-Lichtbogenzündung sorgt unter allen Bedingungen für eine genauere und schnellere Lichtbogenzündung.
- LIFT ARC CURRENT - der Wert für den Startstrom kann auf LiftArc-Zündung eingestellt werden.
- Über die Up/Down-WIG-Brennern können die Schweißparameter und gespeicherten Schweißaufträge direkt vom Brenner aus eingestellt werden.
- Reduziertes Gewicht und geringe Größe, leicht zu tragen.
- Schutzabdeckung für Steuereinschub.
- In die Stromquelle integrierbare kompakte Wasserkühlung (optional).
- Simple Automation: Automatisierungssatz WIG TSA1 (optional)

WIG-Schweißen mit RCT - Running coldTACK

Das Akronym **RCT** steht für **Running coldTACK**. So ermöglicht das WIG-Schweißverfahren mit RCT-Funktion die Nutzung aller Vorteile des Punktschweißverfahrens coldTACK, indem der einzelne coldTACK-Schweißpunkt kontinuierlich wiederholt wird, um so eine kalte und perfekte Schweißnaht auszuführen.

Beim WIG-Schweißen mit fortlaufendem coldTACK **TIG RCT** ist die Schweißnaht sehr viel kälter als beim WIG-Impulsschweißen, weshalb dieses Verfahren die ideale Möglichkeit zum Schweißen dünner Materialien bei besonders geringem Wärmeeintrag darstellt. TIG RCT ist ein DC-Schweißverfahren, das beim Schweißen mit Wechselstrom (AC) nicht zur Verfügung steht.



coldTACK

Innovatives Punktschweißgerät zur präzisen und sicheren Verbindung von Werkstoffen unter minimalem Wärmeeintrag.

Die Funktion **Multi-coldTACK** ermöglicht eine schnell aufeinanderfolgende Mehrpunktschweißung und erweitert so die Vorteile der Einzelpunktschweißung noch zusätzlich.

Dank der **Perfect-Point**-Funktion können die Schweißpunkte im coldTACK-Verfahren höchst präzise positioniert werden.



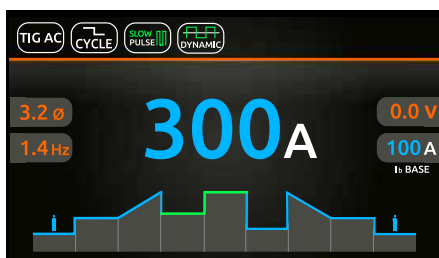
X VISION DISPLAY-STEUERUNG

Display-Steuerung X Vision mit "ONE CLICK KNOB"-EnART. NR.rnzur Voreinstellung und Überwachung aller Schweißparameter:

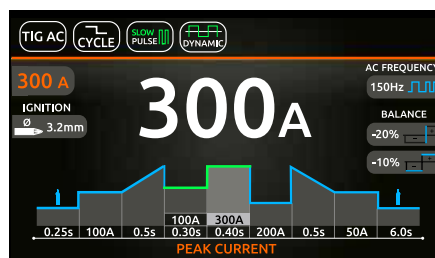
- Benutzerfreundliches Bedienfeld
- Digitales Amperemeter und Voltmeter mit Schweißstromvoreinstellung und Hold-Funktion zum Halten des zuletzt abgelesenen Wertes
- Schweißmodus „Zyklus“
- Speichern und Abrufen individueller Schweißprogramme
- Möglichkeit zum einfachen Kopieren von Aufträgen von einem Gerät auf ein anderes über USB
- Erweiterte Einstellungen mittels Infografik



SCHWEISSMODUS



SCHWEISSEINSTELLMODUS



ERWEITERTE AUFTRAGSVERWALTUNG

4 SAVED JOBS				PRESS KNOB 2 sec TO EDIT			
JOB	MODE	CURRENT	MODE	MODE	MODE	MODE	MODE
J-01	JOB 01	80A	TIG DC	HF	11 2T	OFF	PULSE
J-02	JOB 02	150A	TIG AC	11 4T	SLOW PULSE	ON	DYNAMIC
J-03	JOB 03	100A	RCT	ColdTACK	OFF	PULSE	
J-04	JOB 04	125A	TIG AC	11 4T	SLOW PULSE	ON	SOFT

PULS-MODUS DC



SYN PULSE

SYN PULSE stellt Impulsfrequenz und Grundstrom synergetisch ein.



FAST PULSE

Die Frequenz wird zwischen 0,5 Hz bis 500 Hz eingestellt.



ULTRA FAST

HOHE IMPULSFREQUENZ DC

Die Frequenz wird mit bis zu 2000 Hz eingestellt.

PULS-MODUS DC UND AC/DC

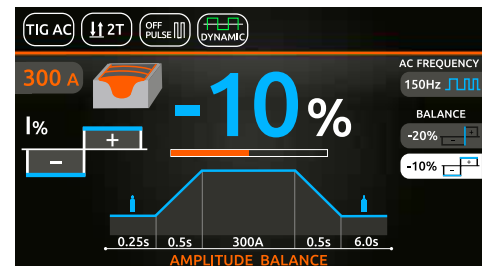
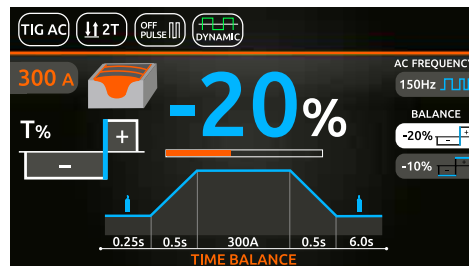


SLOW PULSE

Strom/Zeit für Puls- und Grundstrom werden separat eingestellt.

BALANCE PLUS

Sowohl bei Plus- als auch bei Minus-Polung können Stromzeit (t) und Amplitude (A) unabhängig voneinander eingestellt werden, wodurch eine perfekte Steuerung des Einbrands und der Lichtbogenreinigung sowie eine drastische Reduzierung seitlicher Hinterschnitte gewährleistet wird.

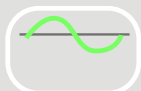


WELLENFORMEN - SPEZIALFUNKTIONEN BEIM AC-WIG-SCHWEISSEN



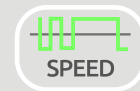
DYNAMIC

Rechteckige Welle: Stark dynamischer Lichtbogen für alle Anwendungen.



SOFT

Sinusförmige Welle: Glatterer, weicherer und somit auch geräuscharmerer Lichtbogen, ideal für Werkstoffe mittlerer Dicke.



SPEED

Gemischte Welle: Optimaler Einbrand bei hoher Schweißgeschwindigkeit und geringem Elektrodenverbrauch.



COLD

Dreieckige Welle: Geringer Wärmeeintrag und reduzierte Verformung, ideal für Werkstoffe geringer Dicke.

TECHNISCHE DATEN		MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		WIG	MMA	WIG	MMA	WIG	MMA	WIG	MMA
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Absicherung (träge) (left)	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Leistungsfaktor / 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
Wirkungsgrad		0,81		0,83		0,86		0,87	
Sekundärleerlaufspannung	V	85		85		85		85	
Regelbereich	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Einschaltdauer (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%)	-	-	-	-
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 [S]							
Schutzart	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Maße (L x B x H)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Gewicht	Kg	20		21,5		53		54	

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER
STROMQUELLE									
004512	Stromquelle MATRIX X 220 AC/DC 230V (1-phasig) X vision control	●	≈						
004565	Stromquelle MATRIX X 300 AC/DC 400V (3-Phasig) X vision control			●	≈				
004093	Stromquelle MATRIX X 400 AC/DC 400V (3-Phasig) X vision control					●	≈		
004097	Stromquelle MATRIX X 500 AC/DC 400V (3-Phasig) X vision control							●	≈
WIG SCHLAUCHPAKETE									
020562	CEA-Brenner TXA 26.4 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020662	CEA-Brenner TXA 26.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 60% (DC)								
020667	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt		≈						
020680	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 "UP/DOWN" 4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt								
020672	CEA-Brenner TXH 18.4 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt				≈		≈		≈
020677	CEA-Brenner TXH 18.4 "UP/DOWN" 4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt								
Für andere schlauchpakete siehe die seite wig zubehör									
FAHRWAGEN									
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche	●	≈	●	≈				
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät und Gasflasche								
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rädern, für Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche und Autotransformator					●	≈	●	≈
234932	Trolley CT 80 Stromquelle, Gasflasche (und Spartrafo)								
031008	WK 3 Fahrrollen-Satz extra-groß für Stromquelle (keine Gasflasche)								
WASSERKÜHLGERÄTE									
032120	Wasserkühlgerät HRX 20 230 V		≈						
032115	Wasserkühlgerät HRX 30 400V				≈				
032130	Water cooling equipment HRX 52 400 V						≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈		≈		≈
MASSEKABEL									
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈	●	≈				
239607	Massekabel 70 mm ² / 4 m					●	≈	●	≈
DRUCKMINDERER									
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
WEITERE OPTIONEN									
031118	TSA1 WIG/Einfacher Automatisierungssatz (Brennertatser - Lichtbogen ein/aus)								
031119	TSA5 WIG/Einfacher Automatisierungssatz (Brennertatser - Lichtbogen ein/aus)								
353485	DFX1 Staubfilter für MATRIX X 220 / X300								
353486	DFX5 Dust Filter MATRIX X 400 / X 500								
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m								
020919	PSR 7 Fußfernsteller, 5m								
460056	Anbauset für gleichzeitigen Betrieb des Fußpedals u. Brennertasters								
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern								
	MATRIX X 220 AC/DC empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket	●							
	MATRIX X 220 AC/DC empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket		≈						
	MATRIX X 300 AC DC empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●					
	MATRIX X 300 AC DC empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈				
	MATRIX X 400 AC DC Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●			
	MATRIX X 400 AC DC Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈		
	MATRIX X 500 AC DC Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket							●	
	MATRIX X 500 AC DC Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket								≈



Fahrwagen **VT 101** zur Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät

Fahrwagen **CT 401** zur Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät



Fahrwagen **CT 70** zur Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät





MMA-SCHWEISSEN

78 ROCK

80 MATRIX E

ROCK

INVERTERSCHWEISSGERÄTE ZUM ELEKTRODENSCHWEISSEN



ROCK 160, 200 und 210 PRO sind Inverter-Stromquellen der neuesten Generation, die sich durch ein starkes und robustes Gehäuse auszeichnen.

Sie eignen sich perfekt für den professionellen Einsatz mit basischen Elektroden und Rutilelektroden aller Art, wenn Instandhaltungsarbeiten und leichte Fertigungsarbeiten durchzuführen sind.

Die hohen Schweißeigenschaften beim MMA- und WIG-Schweißen mit Lichtbogenzündung im „LiftArc“-Modus ermöglichen in Kombination mit der Schutzart IP 23 den Einsatz unter den verschiedensten Umgebungsbedingungen.

Für einen einfachen Transport sind die Schweißgeräte der Serie **ROCK** mit einem ergonomischen Griff und Tragegurt ausgestattet und werden standardmäßig mit Elektrodenhalter und Massekabel mit Erdungszange geliefert.

ROCK 210 PRO ist mit VRD ausgestattet und eignet sich zum Schweißen von Zelloseelektroden.



- MMA- und WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung
- Starke und robuste Bauweise
- Immer und überall einsatzbereit

ROCK EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Schweißeigenschaften mit basischen Elektroden und Rutilelektroden aller Art
- Es kann mit angemessenen Stromgeneratoren gearbeitet werden
- ROCK 210 PRO ist mit VRD ausgestattet und eignet sich zum Schweißen von Zelloseelektroden
- Hauptstruktur aus stoßfestem Faserverbundwerkstoff
- Dank geringem Gewicht und geringerer Größe besonders transportfreundlich
- Kompensation von Eingangsspannungsschwankungen für eine höhere Lichtbogenstabilität
- Automatische HotStart-Funktion zur Verbesserung der Lichtbogenzündung mit den anspruchsvollsten Elektroden
- Integrierte ArcForce-Funktion zur automatischen Auswahl der besten Schweißlichtbogendynamik
- AntiStick-Funktion zur Vermeidung eines Festklebens der Elektrode

ROCK 210 PRO





SCHWEISSPAKET ROCK



SET KOFFER ROCK



ROCK 200



ROCK 210 PRO

TECHNISCHE DATEN		ROCK		
		160	200	210 PRO
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V +10% -10%	230	230	230
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	8,2	10,4	10,6
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	20	25
Leistungsfaktor / cos φ		0,63/0,99	0,67/0,99	0,66/0,99
Wirkungsgrad		0,82	0,81	0,81
Sekundärleerlaufspannung	V	72	72	90 - 12 (VRD)
Regelbereich	A	10 - 160	10 - 200	10 - 200
Einschaltdauer (40°C)	A 100 %	95	105	110
	A 60 %	105	110	145
	A X %	160 (20%)	200 (10%)	200 (30%)
Normen		EN 60974-1 - EN 60974-10 - 		
Schutzart	IP	23 S	23 S	23 S
Maße (L x B x H))	mm	315 x 135 x 260	315 x 135 x 260	355 x 135 x 260
Gewicht	Kg	4,3	4,6	6,1



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	ROCK 160	ROCK 200	ROCK 210 PRO
STROMQUELLE				
003835	ROCK 160 230 V (1-phasig) mit Elektrodenkabel (3m) 16mm ² , Massekabel (3m) 16mm ² , Elektrodenhalter, Massekabel, Tragegurt	●		
003840	ROCK 200 230 V (1-phasig) mit Elektrodenkabel (3m) 16mm ² , Massekabel (3m) 16mm ² , Elektrodenhalter, Massekabel, Tragegurt		●	
003845	ROCK 210 PRO 230 V (1-phasig) mit Elektrodenkabel (4m) 25mm ² , Massekabel (3m) 16mm ² , Tragegurt			●
STROMQUELLE IM KOFFER MIT ZUBEHÖREN				
033835	ROCK 160 230 V (1-phasig) mit Elektrodenkabel (3m) 16mm ² , Massekabel (3m) 16mm ² , Tragegurt	●		
033840	ROCK 200 230 V (1-phasig) mit Elektrodenkabel (3m) 16mm ² , Massekabel (3m) 16mm ² , Tragegurt		●	
WEITERE OPTIONEN				
030963	Tragetasche für Rainbow	●	●	●
201752	Kit - 2 Massestecker 50 mm ²	●	●	●
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL				
020558	Brenner RTX 17.4 4 m - 140 A 35%	●	●	●
ZUBEHÖR				
460281	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 3+2 m / 16 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste, Schutzschild	●	●	
460286	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 25 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste, Schutzschild			●



MATRIX E

DER PROFESSIONELLE ALLROUNDER ZUM MMA-SCHWEISSEN



Das robuste, kompakte und leichte Schweißgerät **MATRIX E** präsentiert sich als leistungsstarke und technologisch anspruchsvolle MMA-Stromquelle.

Die Stromquellen **MATRIX E** werden für höchste Anwendungsstandards mit jedem Elektrodentyp empfohlen.

Das Schweißgerät **MATRIX E** eignet sich für den Einsatz im Schiffs- und Stahlbau sowie beim Rohrschweißen und für Instandhaltungsarbeiten, wobei es eine außerordentliche Stabilität der Schweißparameter gewährleistet. Dank der schnellen Lichtbogendynamik können selbst mit den anspruchsvollsten zellulose- und basisch-umhüllten Elektroden sowie beim WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung qualitativ hochwertige Ergebnisse erzielt werden.

MATRIX 2700 E SV wird standardmäßig mit einer dreiphasigen Eingangsspannung von 230/400 V geliefert.

Die einphasige Version **MATRIX 2200 E** optimiert den Energieverbrauch mittels PFC-Schaltung, da diese leistungsstarke Stromquelle so auch in Netzen mit 16-A-Sicherung sowie mit Stromgeneratoren verwendet werden kann.



- Höchste Leistung mit jeder Elektrode, einschließlich zellulose-umhüllten Elektroden
- Tragbar, robust und leistungsstark

MATRIX E EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Schweiß Eigenschaften im MMA-Modus mit allen Arten von Elektroden, einschließlich zellulose-umhüllten Elektroden, sowie im WIG-Modus mit LiftArc-Zündung.
- Hohe Zuverlässigkeit bei Verwendung mit Stromgeneratoren.
- Kann mit Netzkabeln mit einer Länge von mehr als 100 m verwendet werden.
- ENERGIESPAR-Funktion, die den Lüfter der Stromquelle nur bei Bedarf betätigt.
- Möglichkeit zur Aktivierung der VRD-Funktion.
- STANDBY-Funktion über Fernregler.
- Autodiagnosefunktion zur Fehlerbehebung.
- Schutzabdeckung für Steuereinschub.
- Dank „Tunnel“-Kühlsystem, Schutzart IP 23 und staubdichten elektronischen Komponenten kann dieses Gerät unter härtesten Betriebsbedingungen eingesetzt werden.
- AntiStick-Funktion zur Vermeidung eines Festklebens der Elektrode.



TECHNISCHE DATEN		MATRIX				
		2200 E	2700 E SV		3000 E	4200 E
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	+15% -15%	230	-	-	-	-
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	+15% -15%	-	230	400	400	400
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5,7	8,0	10,5	12,4	19,4
Delayed Fuse (@ I2 100%)	A	16	16	10	16	20
Leistungsfaktor / cos Φ		0,97/0,99	0,90/0,99		0,88/0,99	0,83/0,99
Wirkungsgrad V		0,85	0,80		0,86	0,88
Sekundärleerlaufspannung	V	100	100		100	100
Regelbereich	A	5 - 180	5 - 220	5 - 270	5 - 300	5 - 420
Einschaltdauer (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%)
Maße (L x B x H)	mm	430 x 185 x 390	465 x 185 x 390		465 x 185 x 390	500 x 220 x 425
Gewicht	kg	12	16,5		15	20

DISPLAY-STEUERUNG

- Elektronische Einstellung des Schweißstroms.
 - Digital einstellbare ARC-FORCE- und HOT-START-Funktion
 - Digitales Amperemeter und Voltmeter mit Schweißstromvoreinstellung und Hold-Funktion zum Halten des zuletzt abgelesenen Wertes
 - Wahlschalter zum Auswählen des Schweißprozesses.
- MMA: Schweißen mit umhüllten Elektroden: rutil-umhüllt, basisch-umhüllt, Gusselektroden und Alu-Elektroden.
 - MMA Cell: zum Schweißen mit zellulose-umhüllten Elektroden.
 - MMA CrNi: für das Schweißen von Edelstahl.
 - WIG: durch das innovative System im „LiftArc“-Modus mit thermischer Steuerung kann der Lichtbogen schnell und präzise gezündet werden, wodurch sich Wolframeinschlüsse minimieren und Einschnitte am Werkstück vermeiden lassen. Das synergetische System SWS (Smart Welding Stop) reduziert den Elektrodenverschleiß und vermeidet jegliche Oxidation am Schweißstoß.



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX 2200 E	MATRIX 2700 E SV	MATRIX 3000 E	MATRIX 4200 E
STROMQUELLE					
004500	MATRIX 2200 E 230V (1-phasig) mit digitaler V/A Anzeige	●			
004525	MATRIX 2700 E SV 230/400V (3-phasig) mit digitaler V/A Anzeige VERFÜGBAR, SOLANGE DER VORRAT REICHT		●		
004515	MATRIX 3000 E 400V (3-phasig) mit digitaler V/A Anzeige			●	
004548	MATRIX 4200 E 400V (3-phasig) mit digitaler V/A Anzeige				●
ZUBEHÖR					
460286	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 25 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild	●			
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild		●	●	
460262	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 50 mm ² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild				●
FERNREGLER					
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m	●	●	●	●
236244	CD 6/25 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 25 m	●	●	●	●
236249	CD 6/50 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 50 m	●	●	●	●
WEITERE OPTIONEN					
234912	Fahrrahmen CT 10 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle				●
031150	Rohrrahmen-Kit				●
031100	CB 2 Tragegurt-Set	●	●	●	
WIG SCHLAUCHPAKETE MIT DREHVENTIL					
020558	Brenner RTX 174 4 m - 140 A 35%	●			
020568	Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%	●	●	●	●



CD 6 Fernregler über 8 bis 50 m



Rohrrahmen (MATRIX 4200 E)



A vertical photograph on the left side of the page shows a white and green industrial robot arm. The arm is positioned vertically, with its upper section being white and its lower section being green. It is mounted on a dark, metallic base. The background is dark, and the lighting highlights the robot's form.

ROBOTIK & AUTOMATISIERUNG

- 84 30 JAHRE ERFAHRUNG IM BEREICH ROBOTIK
- 85 SCHWEISSEN & ROBOTIK
- 86 ROBTER-LÖSUNG - DIGITECH
- 88 COBOT-LÖSUNG - DIGITECH
- 90 ROBTER-LÖSUNG DC-WIG-SCHWEISSEN
- 91 ROBTER-LÖSUNG AC/DC-WIG-SCHWEISSEN

30 JAHRE ERFAHRUNG IN DER ROBOTIK



Die Kompetenz und Stärke des Unternehmens CEA im Bereich des Roboterschweißens ist auch auf die besondere Beziehung zu TECNOROBOT, einem auf diesem Gebiet führenden italienischen Unternehmen, zurückzuführen.

So haben CEA und TECNOROBOT in den letzten zwei Jahrzehnten aufs Engste zusammengearbeitet, um ihren Kunden die besten Lösungen für integrierte Roboterschweißanlagen bieten zu können.

Im Jahr 2013 schlossen sich CEA und TECNOROBOT im Glauben an die Durchschlagskraft und Chancen des Marktes für Robotertechnik zusammen und besiegelten damit den gemeinsamen Weg der beiden Unternehmen.

Das Unternehmen TECNOROBOT ist Mitglied des Unternehmensverbands bridge4companies und gilt dank seiner 30-jährigen Erfahrung in den Bereichen Schweißen, Handhaben und Schneiden als wichtiger Ansprechpartner für die Robotikbranche sowie als zuverlässiger Anbieter innovativer und qualitativ hochwertiger Lösungen.

Als FANUC-Systemintegrator bietet das Unternehmen einzigartige Systeme, die sich an den spezifischen Bedürfnissen des Kunden orientieren. Die Philosophie des Unternehmens TECNOROBOT beschränkt sich nicht nur auf Produktion, Entwicklung und Vertrieb, sondern auch auf die Bereitstellung anspruchsvoller Beratung und technischer Unterstützung für seine Kunden.



SCHWEISSEN & ROBOTIK

CEA hat mithilfe seiner Stromquellen mehrere Produkte und Schnittstellen zu Automatisierung und Robotisierung von MIG/MAG-, MIG-Impuls-, WIG- und PLASMA-Schweißverfahren entwickelt. Ein Team von Experten ist stets bereit, gezielte Lösungen auszuarbeiten und vorzuschlagen, die sich am besten für verschiedene Anwendungen eignen und im Einklang mit den Bedürfnissen des Kunden stehen.

Die Geräte der Serie DIGITECH ermöglichen eine flexible und kostengünstige Integration mit allen wichtigen, auf dem Markt erhältlichen Schweißrobotern. Dank verschiedener Vorschubeinheiten und vielseitiger Schnittstellen – digital und analog/digital – können diese Stromquellen entweder an neue Roboteranlagen angeschlossen oder an bestehenden Robotern nachgerüstet werden.



RBS 15

Drahtvorschubgerät zur Montage sowohl an Hohlwellenrobotern als auch an herkömmlichen Robotern mit externem Gerät. Die kompakte und leichte (nur 6,2 kg) Drahtvorschubeinheit RBS 15 stellt die ideale Lösung für jede Roboteranwendung dar, da sie mit einem leicht zugänglichen Vorschubmechanismus über 4 DV-Rollen (ohne Werkzeug austauschbar) und einem bistabilen Magnetventil für Gas und Luft ausgestattet ist.



RI-D

Digitale Feldbus-Schnittstelle. Kann an Robotern mit Feldbuscontroller verwendet werden.



RI-A 1

Analoge/Digitale Schnittstelle. Kann an Robotern mit analoger/digitaler Steuerung verwendet werden.

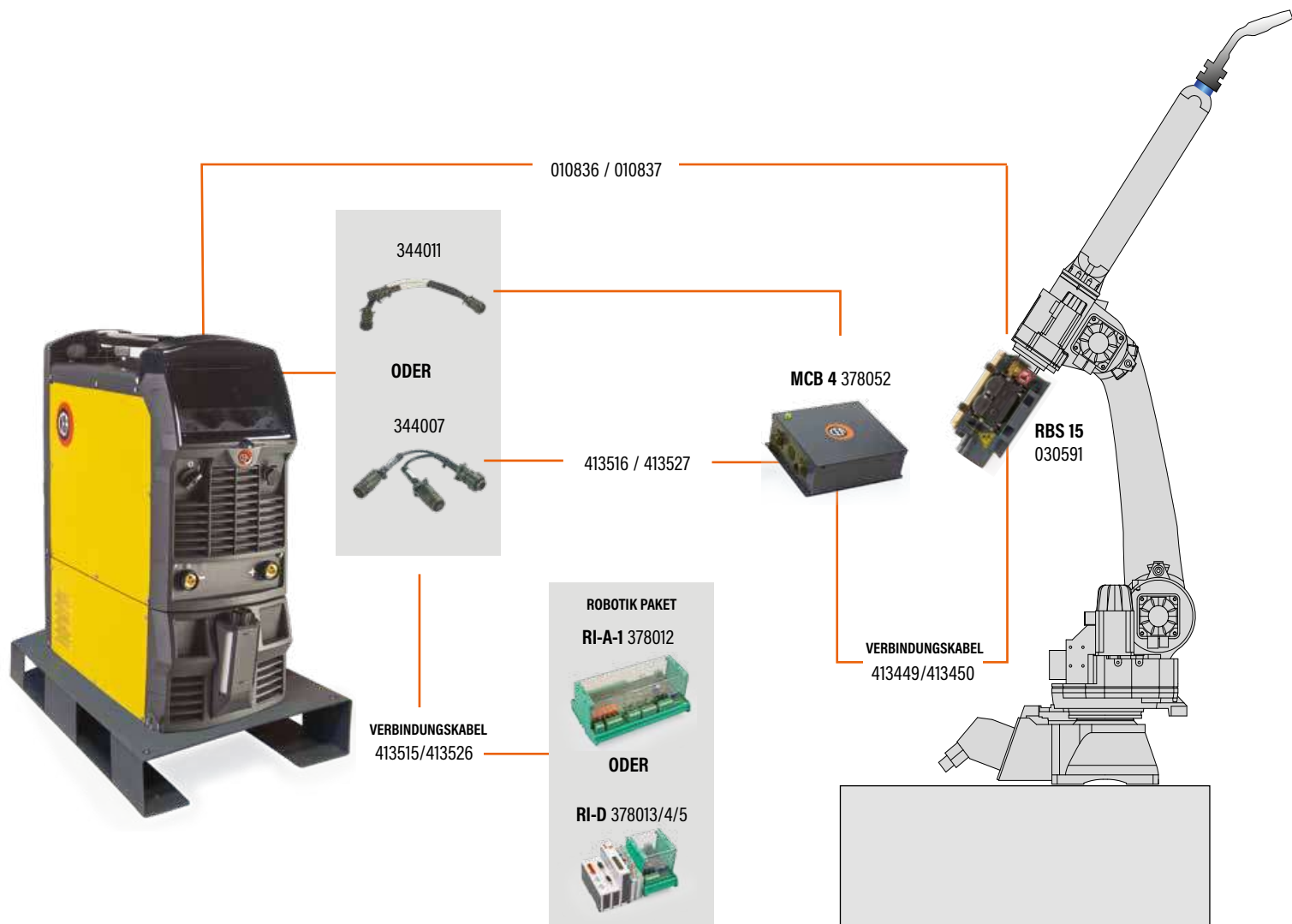


MCB4

Steuergerät für Drahtvorschub und Zusatzfunktionen – kann je nach Bedarf des Integrators entweder in die Stromquelle, in die externe Robotersteuerung oder sogar in die Roboterstruktur eingebaut werden.



ROBOTER-LÖSUNG - DIGITECH



031165 - SB1



344011



344007



032125 HRX 51

SOFTWARE FÜR SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN
PREMIUM FULL PACKAGE
 > siehe Seite 15

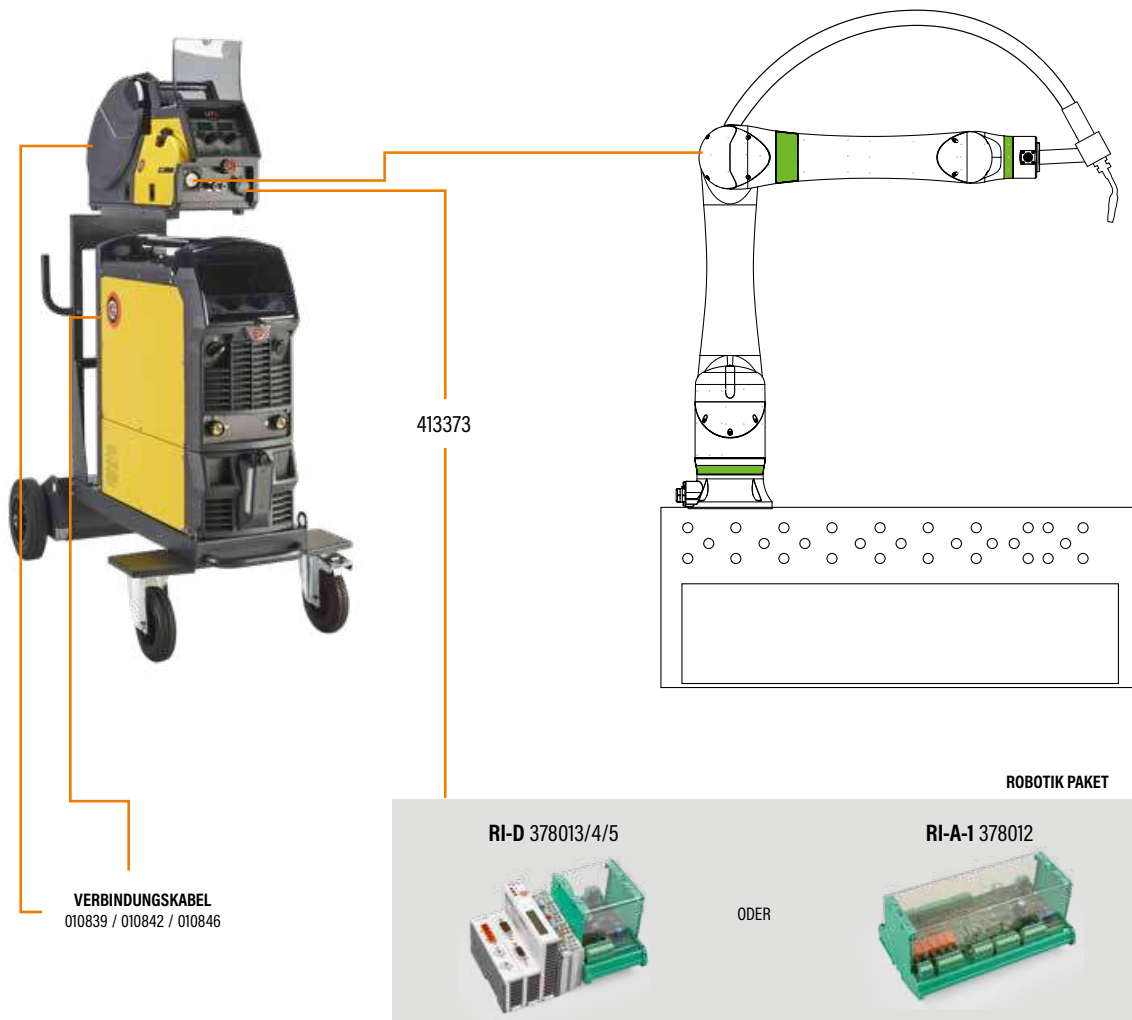


BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DIGITECH 4003 VP3	DIGITECH 5003 VP3
	STROMQUELLE		
004708	Stromquelle DIGITECH 4003 VP3 400 V	≈	
004713	Stromquelle DIGITECH 5003 VP3 400 V		≈
	PREMIUM VERSION		
004708PR	Stromquelle DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 400 V mit vision.FULL PACKAGE, EtherNet-Schnittstelle		
004713PR	Stromquelle DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 400 V mit vision.FULL PACKAGE, EtherNet-Schnittstelle		
	SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG		
050002	SM1 - SPEZIAL MIG-PACKAGE beinhaltet: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PEPIPE und ECP (Extra Curves Package)		
050003	SP2 - PERFORMANCE-PACKAGE beinhaltet: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED und ECP (Extra Curves Package)		
050004	SFP vision.FULL-PACKAGE beinhaltet: SM1 + SP2 + ECP		
050050	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen (MIG/MAG)		
	VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER		
010836	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergekühlt	≈	≈
010837	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergekühlt		
	DRAHTVORSCHUBKOFFER		
030591	Drahtvorschubeinheit RBS 15 / Robot (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm), Euro-Zentralanschluss	≈	≈
030593	Drahtvorschubeinheit RBS 15 / Robot (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm), "L" Anschluss		
	ROBOTIK-INTERFACE		
378012	RI-A 1 Robot-Interface Analog/Digital	Analogic	Analogic
378013	RI-DD Robot-Interface DeviceNet	DeviceNet	DeviceNet
378014	RI-DE Robot-Interface EtherNet/IP	EtherNet/IP	EtherNet/IP
378015	RI-DP Robot-Interface ProfiNet	ProfiNet	ProfiNet
	ROBOTIK PAKET		
378052	MCB 4 Motor Control Box	≈	≈
	VERBINDUNGSKABEL-KIT UND STECKVERBINDER-KIT		
413449	Verbindungskabel Drahtvorschubeinheit / MCB 4 L = 5 m	≈	≈
413450	Verbindungskabel Drahtvorschubeinheit / MCB 4 L = 10 m		
344007	Anschlusskabel-Kit zur Verbindung der Stromquelle mit MCB4 und Robot-Interface		
344011	Anschlusskabel-Kit zur Verbindung der Stromquelle mit MCB4 (Fixiert an der Stromquelle), Robot-Interface (RI)	≈	≈
413526	Verbindungskabel Stromquelle mit Robot-Interface L = 5 m	≈	≈
413515	Verbindungskabel Stromquelle mit Robot-Interface, L = 10 m		
413527	Verbindungskabel Stromquelle mit MCB 4 L = 2 m		
413516	Verbindungskabel Stromquelle mit MCB 4 L = 10 m		
	WASSERKÜHLGERÄTE		
032125	Wasserkühlgerät HRX 51 400 V	≈	≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlfüssigkeit - 5 l Tank	≈	≈
	MASSEKABEL		
239607	Massekabel 70 mm ² / 4 m	≈	≈
	FAHRWAGEN		
031165	SB 1 - Fahrwaren für Stromquellen		
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rädern, für Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche und Autotransformator		
	WEITERE OPTIONEN		
020340	Automatiktransformer (3-phasig) A13-H 230/400V - 50/60 Hz (3-phasig)		
030947	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen + Antriesritzel) für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm		
030949	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen + Antriesritze) für Draht-Ø 1,2 / 1,6 mm		
	DIGITECH 4003 VP3 - ETHERNET/IP Schnittstelle Komplett Paket- Empfohlene Ausführung	EtherNet/IP	
	DIGITECH 5003 VP3 - ETHERNET/IP Schnittstelle Komplett Paket - Empfohlene Ausführung		EtherNet/IP

COBOT-LÖSUNG

SEPARATER DRAHTVORSCHUB



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	DIGITECH 4003 VP3	DIGITECH 5003 VP3
	STROMQUELLE		
004708	Stromquelle DIGITECH 4003 VP3 400 V	≈	
004713	Stromquelle DIGITECH 5003 VP3 400 V		≈
	PREMIUM VERSION		
004708PR	Stromquelle DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 400 V mit vision.FULL PACKAGE und EtherNet-Schnittstelle		
004713PR	Stromquelle DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 400 V mit vision.FULL PACKAGE und EtherNet-Schnittstelle		
	SPEZIELLE SOFTWARE FÜR SPECIAL MIG-MAG		
050002	SM1 - SPEZIAL MIG-PACKAGE beinhaltet: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE und ECP (Extra Curves Package)		
050003	SP2 - PERFORMANCE-PACKAGE beinhaltet: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED und ECP (Extra Curves Package)		
050004	SFP vision.FULL-PACKAGE beinhaltet: SM1 + SP2 + ECP		
050050	ECP - Extra Curves Package Sonderkennlinien für Spezial-Anwendungen (MIG/MAG)		
	VERBINDUNGSKABEL FÜR STROMQUELLE / DRAHTVORSCHUBKOFFER		
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergekühlt	≈	≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergekühlt		
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergekühlt		
	DRAHTVORSCHUBKOFFER		
030716	Drahtvorschubeinheit HT 6 PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0/1,2 mm) mit Euro-Zentralanschluss	≈	≈
031116	WK 4 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheiten MF 4, MF4 yard und QF 7 W PRO DRIVE		
031007	WK 2 Fahrrollen-Satz (extra-groß) für CONVEX MOBILE - Kit		
	WASSERKÜHLGERÄTE		
032125	Wasserkühlgerät HRX 51 400	≈	≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank	≈	≈
	ROBOTIK PAKET		
378012	RI-A 1 Robot-Interface Analog/Digital	Analog	Analog
Auf anfrage	RI-DM Robot-Interface Mudbus Modbus Modbus Modbus	Modbus	Modbus
378013	RI-DD Robot-Interface DeviceNet DeviceNet DeviceNet DeviceNet	DeviceNet	DeviceNet
378014	RI-DE Robot-Interface EtherNet/IP EtherNet EtherNet EtherNet	EtherNet	EtherNet
378015	RI-DP Robot-Interface ProfiNet ProfiNet ProfiNet ProfiNet	ProfiNet	ProfiNet
413373	Verbindungskabel Stromquelle mit Robot-Interface, L = 2 m	≈	≈
	MASSEKABEL		
239607	Massekabel 70 mm² / 4 m	≈	≈
	FAHRWAGEN		
031165	SB 1 - Fahrwaren für Stromquellen		
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rädern, für Kühlgerät und Gasflasche und Autotransformator	≈	≈
	WEITERE OPTIONEN		
020340	Automatiktransformer (3-phasig) A13-H 230/400V - 50/60 Hz (3-phasig)		
030895	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8 / 1,0 mm		
030897	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm		
030899	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 / 1,6 mm		
	DIGITECH 4003 VP3 - ETHERNET/IP Schnittstelle Komplett Paket- Empfohlene Ausführung EtherNet	EtherNet	
	DIGITECH 5003 VP3 - ETHERNET/IP Schnittstelle Komplett Paket- Empfohlene Ausführung		EtherNet

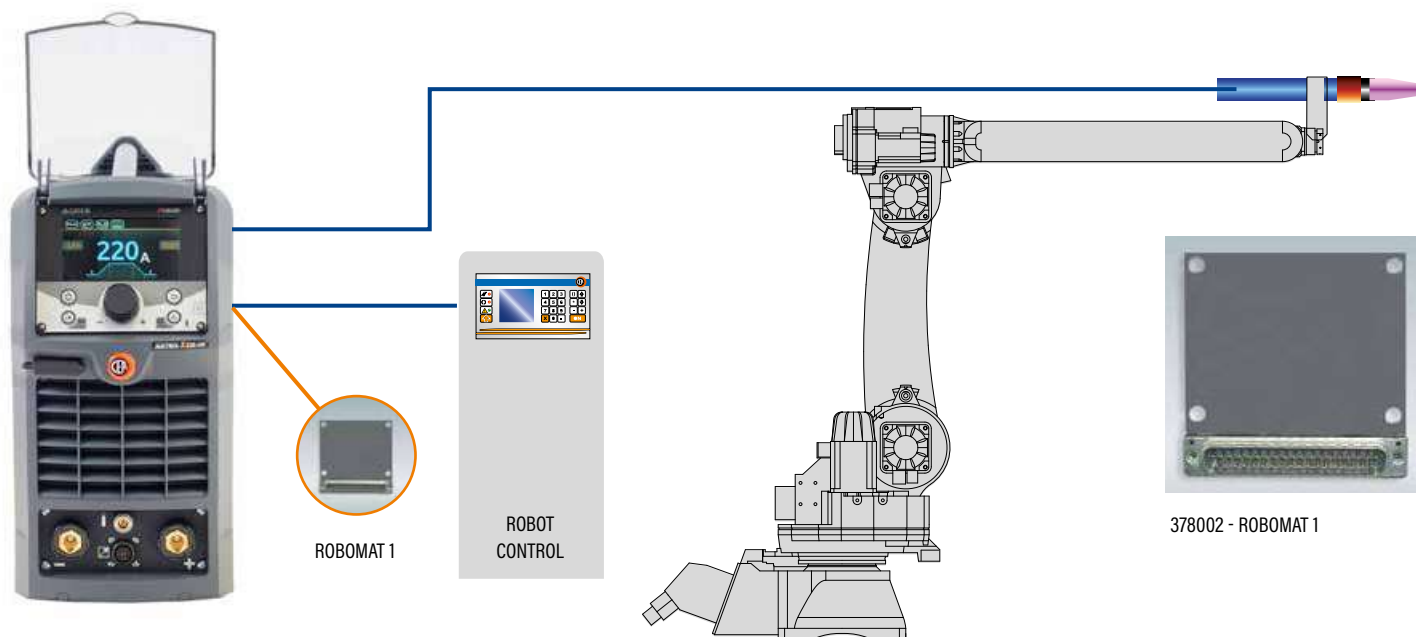
(**) Auf Anfrage

SOFTWARE FÜR SPEZIALSCHWEISSVERFAHREN
PREMIUM FULL PACKAGE
 > siehe Seite 15



ROBOTER-LÖSUNG DC-WIG-SCHWEISSEN

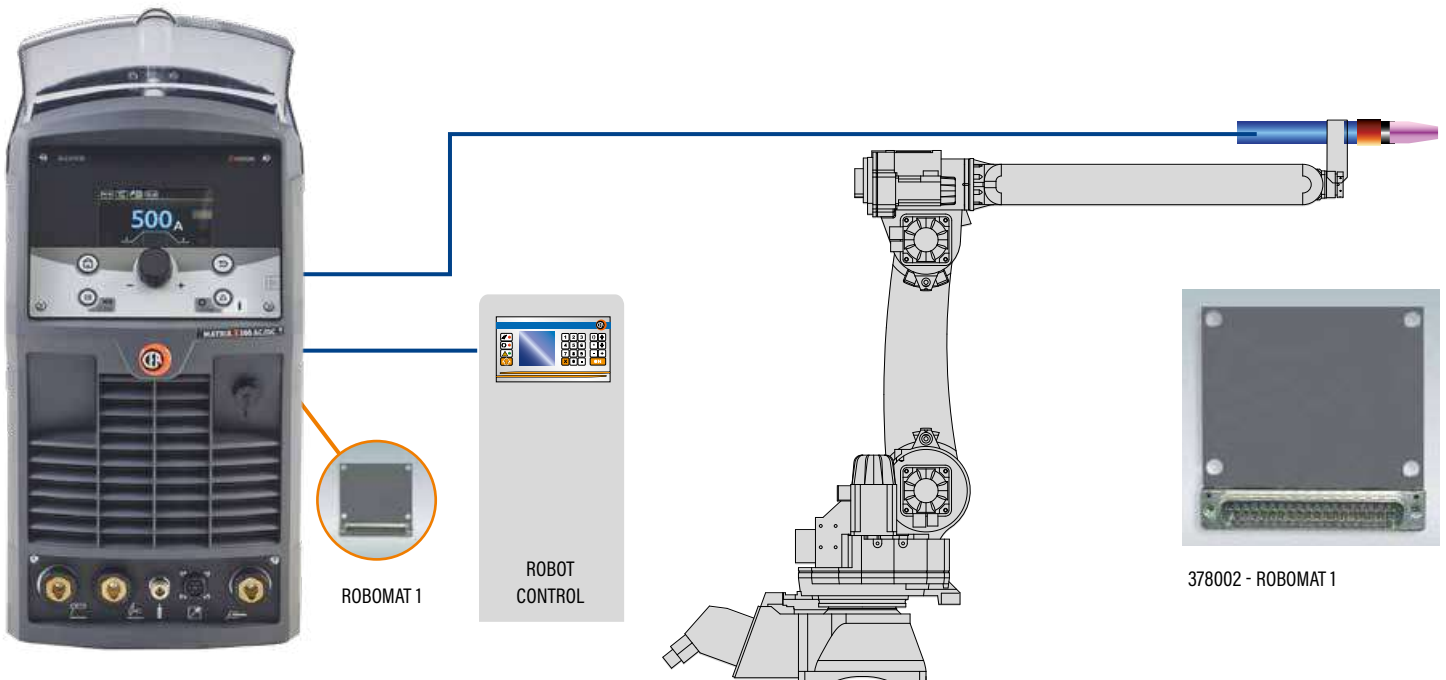
In der Sonderversion „R“ können die dreiphasigen Stromquellen der Serie MATRIX über die Schnittstelle ROBOMAT 1, die sowohl alle Start-/Stoppsignale des Schweißprozesses als auch die wichtigsten Schweißparameter verwaltet, problemlos in automatisierte WIG-Schweißanlagen integriert werden.



BESTELLINFORMATIONEN

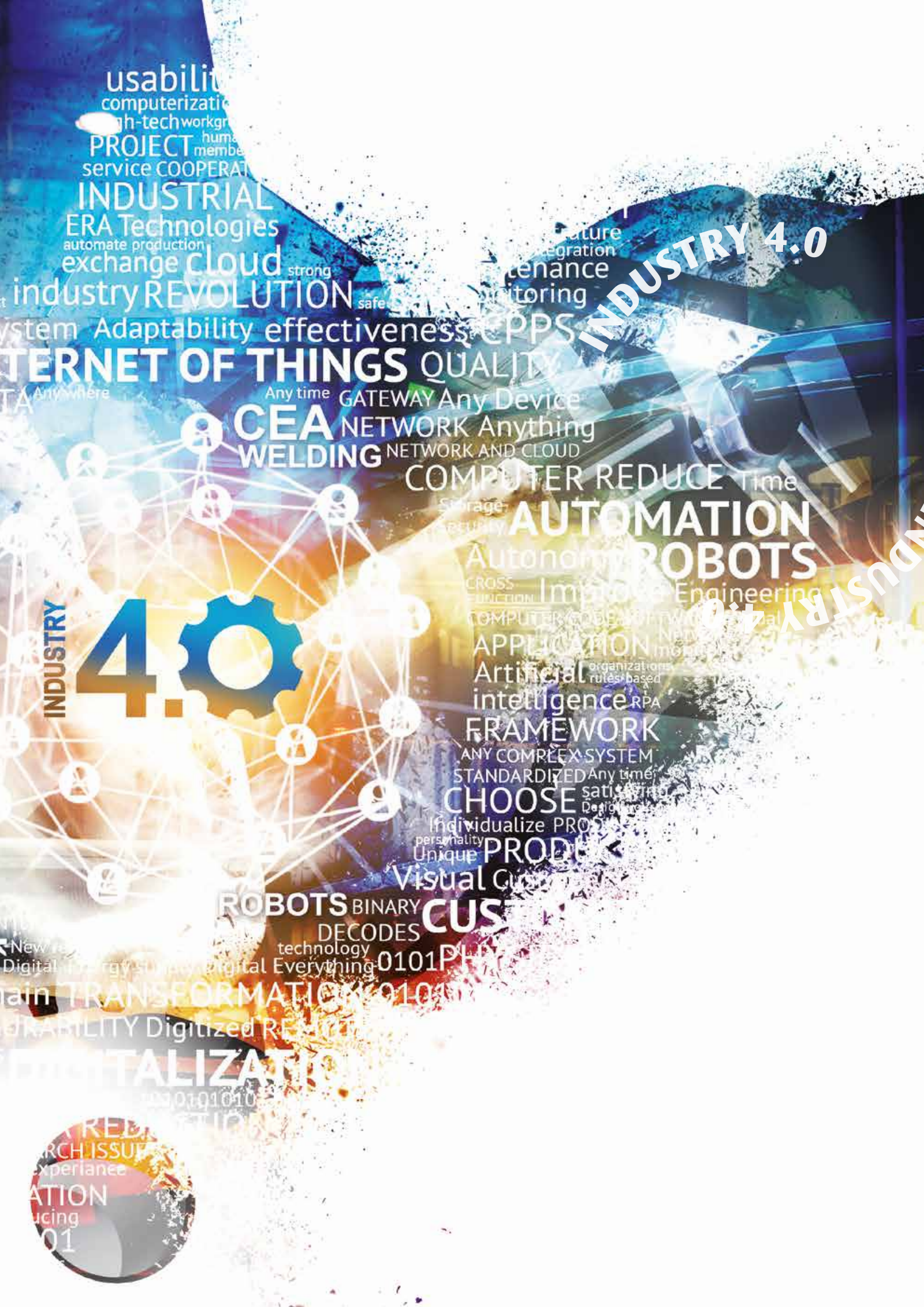
ART. NR.	BESCHREIBUNG	MATRIX 3000 HF-R		MATRIX X 220 HF-R		MATRIX X 300 HF-R		MATRIX X 400 HF-R	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE WIG - DC								
004531	Stromquelle MATRIX 3000 HF-R 400V 3-ph	●	≈						
004508	Stromquelle MATRIX X 220 HF-R 230V 1-ph Xvision control			●	≈				
004561	Stromquelle MATRIX X 300 HF-R 400V 3-ph Xvision control					●	≈		
004571	Stromquelle MATRIX X 400 HF-R 400V 3-ph Xvision control							●	≈
	WASSERKÜHLGERÄTE								
032060	Wasserkühlgerät HR 23 400V	⧵	≈	⧵	⧵	⧵	⧵	⧵	⧵
032120	Wasserkühlgerät HRX 20 230V	⧵		⧵	≈	⧵		⧵	
032115	Wasserkühlgerät HRX 30 400V	⧵		⧵		⧵	≈	⧵	
032135	Wasserkühlgerät HRX 40 400V	⧵		⧵		⧵		⧵	≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank	⧵	≈	⧵	≈	⧵	≈	⧵	≈
	ROBOTIK PAKET								
413508	Verbindungskabel ROBOMAT 1 L = 5 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
378002	ROBOMAT 1 Robot-Interface	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	MASSEKABEL								
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈		
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m							●	≈
	FAHRWAGEN								
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	⧵	⧵						
	WEITERE OPTIONEN								
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	MATRIX 3000 HF-R empfohlene gasgekühlte Anlage für Roboterbetrieb	●							
	MATRIX 3000 HF-R empfohlene wassergekühlte Anlage für Roboterbetrieb		≈						
	MATRIX X 220 HF-R robot Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket			●					
	MATRIX X 220 HF-R robot Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket				≈				
	MATRIX X 300 HF-R robot Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket					●			
	MATRIX X 300 HF-R robot Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket						≈		
	MATRIX X 400 HF-R robot Empfohlene gasgekühlte Ausführung mit Schlauchpaket							●	
	MATRIX X 400 HF-R robot Empfohlene wassergekühlte Ausführung mit Schlauchpaket								≈

ROBOTER-LÖSUNG AC/DC-WIG-SCHWEISSEN



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	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	
		GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER	GAS	WASSER
	STROMQUELLE WIG - AC/DC										
004536	Stromquelle MATRIX 3000 AC/DC-R 400V 3-ph	●	≈								
004513	Stromquelle MATRIX X 220 AC/DC-R 230V 1-ph Xvision control			●	≈						
004566	Stromquelle MATRIX X 300 AC/DC-R 400V 3-ph Xvision control					●	≈				
004094	Stromquelle MATRIX X 400 AC/DC-R 400V 3-ph Xvision control							●	≈		
004098	Stromquelle MATRIX X 500 AC/DC-R 400V 3-ph Xvision control									●	≈
	WASSERKÜHLGERÄTE										
032060	Wasserkühlgerät HR 23 400V		≈								
032120	Wasserkühlgerät HRX 20 230 V				≈						
032115	Wasserkühlgerät HRX 30 400V						≈				
032130	Water cooling equipment HRX 52 400 V								≈		≈
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank		≈		≈		≈		≈		≈
	ROBOTIK PAKET										
413508	Verbindungskabel ROBOMAT 1 L = 5 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
378002	ROBOMAT 1 Robot-Interface	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	MASSEKABEL										
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈				
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m							●	≈		
239607	Massekabel 70 mm ² / 4 m									●	≈
	FAHRWAGEN										
234929	VT 101 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	●	≈	●	≈	●	≈				
234931	CT 401 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche										
234914	CT 70 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche							●	≈	●	≈
234932	PRIME CT 80 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche										
	WEITERE OPTIONEN										
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	MATRIX 3000 AC/DC - R empfohlene gasgekühlte Anlage	●									
	MATRIX 3000 AC/DC - R empfohlene wassergekühlte Anlage		≈								
	MATRIX X 220 AC/DC - R empfohlene gasgekühlte Anlage			●							
	MATRIX X 220 AC/DC - R empfohlene wassergekühlte Anlage				≈						
	MATRIX X 300 AC/DC - R empfohlene gasgekühlte Anlage					●					
	MATRIX X 300 AC/DC - R empfohlene wassergekühlte Anlage						≈				
	MATRIX X 400 AC DC-R Empfohlene gasgekühlte Ausführung							●			
	MATRIX X 400 AC DC-R Empfohlene wassergekühlte Ausführung								≈		
	MATRIX X 500 AC DC-R Empfohlene gasgekühlte Ausführung									●	
	MATRIX X 500 AC DC-R Empfohlene wassergekühlte Ausführung										≈



usability

computerization

high-tech workgroup

PROJECT

human

service COOPERATION

INDUSTRIAL

ERA Technologies

automate production

exchange cloud

strong

industry REVOLUTION

safe

future

integration

maintenance

monitoring

system Adaptability effectiveness CPPPS

INTERNET OF THINGS QUALITY

TA Anywhere

Any time

GATEWAY Any Device

CEA

NETWORK Anything

WELDING

NETWORK AND CLOUD

COMPUTER REDUCE Time

Storage-
security

AUTOMATION

Autonomous

ROBOTS

CROSS
FUNCTION

Improve Engineering

COMPUTER CODES SOFTWARE

APPLICATION

Artificial intelligence

organizations
rules-based

FRAMEWORK

ANY COMPLEX SYSTEM

STANDARDIZED Any time

CHOOSE

satisfaction
Degree

Individualize PRO

personality
Unique

PRODUCE

Visual Quality

ROBOTS

BINARY

CUSTOMER

DECODES

technology

0101

Digital Energy Supply Digital Everything

TRANSFORMATION

TRANSFORMATION

TRANSFORMATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

DIGITALIZATION

INDUSTRIE 4.0

Unter Industrie 4.0 verstehen wir die Transformation von Fertigungsprozessen auf Grundlage der Digitalisierung von Produktionsstätten, der Verbindung zwischen physischen und digitalen Systemen und der Vernetzung mehrerer Geräte. Industrie 4.0 stellt zweifellos die vierte industrielle Revolution dar.

Die wichtigsten Knotenpunkte, um die sich diese „Revolution“ dreht, sind:
Vernetzbarkeit zwischen den am Produktionszyklus beteiligten Geräten.

Kontinuierliche Überwachung der Betriebsbedingungen mittels geeigneter Sensoren und Anpassungsfähigkeit gegenüber etwaigen Prozessabweichungen.

Fernsteuerung, -wartung und -diagnose von Geräten.

Maschinen als vernetzte Objekte (IOT - Internet of Things).

CEA-GERÄTE FÜR INDUSTRIE 4.0

Um für die Herausforderungen dieser Philosophie gewappnet zu sein, hat das Unternehmen CEA die neuen Geräte der Serie DIGITECH (VERSION 4.0) und eine Reihe unterstützender Software entwickelt, die es diesen Geräten zweifelsohne ermöglicht, den Konzepten der INDUSTRIE 4.0 vollauf gerecht zu werden.

- Die Vorteile der Serie DIGITECH lassen sich kurz wie folgt zusammenfassen:
- Digitale elektronische und von einem Mikroprozessor verwaltete Steuerung.
- Grafische Benutzeroberfläche mit benutzerfreundlichem und intuitivem LCD-Display.
- Eindeutige Identifizierbarkeit des Geräts durch eigene IP-Adresse.
- Möglichkeit zur Verbindung mit anderen Geräten über Ethernet- oder WLAN-Netzwerk.
- Möglichkeit zur Fernaktivierung von Programmen oder JOBS über Ethernet oder WLAN.
- Möglichkeit zur Verbindung mehrerer vernetzter Geräte.
- Geringer Energieverbrauch dank Inverter-Stromquellen der jüngsten Generation.
- Ferngesteuerte Selbstdiagnose.



CWS CEA WELDING SUPERVISOR

DIE LÖSUNG FÜR DIE INDUSTRIE 4.0

CWS „CEA WELDING SUPERVISOR“ wurde von CEA entwickelt, um die Aufzeichnung, Überwachung und den Ausdruck von Schweißdaten über eine Webschnittstelle zu ermöglichen. Diese Software ist für alle Schweißgeräte der **DIGITECH**-Serie verfügbar.

Die Software **CEA WELDING SUPERVISOR** eignet sich ideal zur Überwachung der Produktion und zur Erfüllung der verschiedenen Qualitätsanforderungen des Marktes und ermöglicht die Erstellung kundenspezifischer Detailberichte zu Schweißarbeiten, die von verschiedenen Bedienern unter Einsatz unterschiedlicher Materialien an verschiedenen Werkstücken durchgeführt wurden.

Der **CEA WELDING SUPERVISOR** ist ein besonders nützliches Tool, um:

- die Anforderungen zur Aufzeichnung von Schweißarbeiten gemäß den Vorgaben der Käufer sowie den internationalen Normen, wie EN 1090, zu erfüllen;
- den Schweißprozess zu prüfen und zu überwachen;
- Arbeitsblätter und Arbeitsabläufe aus dem Labor zu erstellen und an die Produktion zu übertragen;
- Schweißaufträge auszudrucken.

Die Software **CEA WELDING SUPERVISOR** nutzt die in das Schweißgerät integrierten Strom-, Spannungs- und Drahtgeschwindigkeitssensoren, ohne zusätzliche komplexe und teure Messinstrumente und Schnittstellensysteme zu verwenden. Es braucht einfach nur eine funktionierende Ethernet/WIFI-Verbindung und schon ist das Programm zur Schweißdatenerfassung betriebsbereit.

CEA WELDING SUPERVISOR ermöglicht das Laden eines voreingestellten JOBs in den Generator, wenn es mit einem Barcode-Lesegerät verwendet wird. Dies kann auch in Kombination mit der Generator-Sperrfunktion verwendet werden, um alle spezifischen Verfahren zur Schweißnahtqualitätskontrolle (WPS) bestmöglich zu erfüllen.

SCHWEISSSEITE



PROTOKOLLBERICHT

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	15.08.54 2026/02/17	00:45:04	4	OK

SCHWEISSDATENAUFZEICHNUNG



KOSTENBERICHTSANALYSE

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



WEBBASIERT

Es ist über einen Webbrowser zugänglich, um das System auf einfache und unmittelbare Weise von jedem autorisierten Gerät aus zu überwachen und zu verwalten.



FEHLERPROTOKOLLSEITE

um Probleme zu identifizieren, Ausfallzeiten zu reduzieren und die Wartungseffizienz zu verbessern.



STROM- UND SPANNUNGSGRENZEN

Um eine gleichbleibende Schweißqualität zu gewährleisten, Fehler zu vermeiden und sowohl den Prozess als auch die Ausrüstung zu schützen.



BERECHNUNG DER KOSTEN DES SCHWEISSVERFAHRENS

Analyse von Energieverbrauch, Zeit und Prozessparametern.



LIVE-SCHWEISSUNGSDATEN

um die Leistung zu überwachen, Abweichungen sofort zu erkennen und die Produktionskontrolle zu verbessern.



AUSWAHL VON AUFGABEN AUS DER FERNE

Stellen Sie sicher, dass die Bediener immer die richtigen Parameter verwenden, ohne manuell eingreifen zu müssen.



ERSTELLEN SIE HOCHWERTIGE BERICHTE IM PDF-FORMAT

mit allen relevanten Schweißparametern für Audits, Zertifizierungen und Dokumentationen.



BEREIT FÜR DIE INDUSTRIE 4.0

Stellen Sie eine Verbindung zum LAN (MES) über MODBUS-TCP- oder OPCUA-Protokolle für einen sicheren, standardisierten Datenaustausch her.



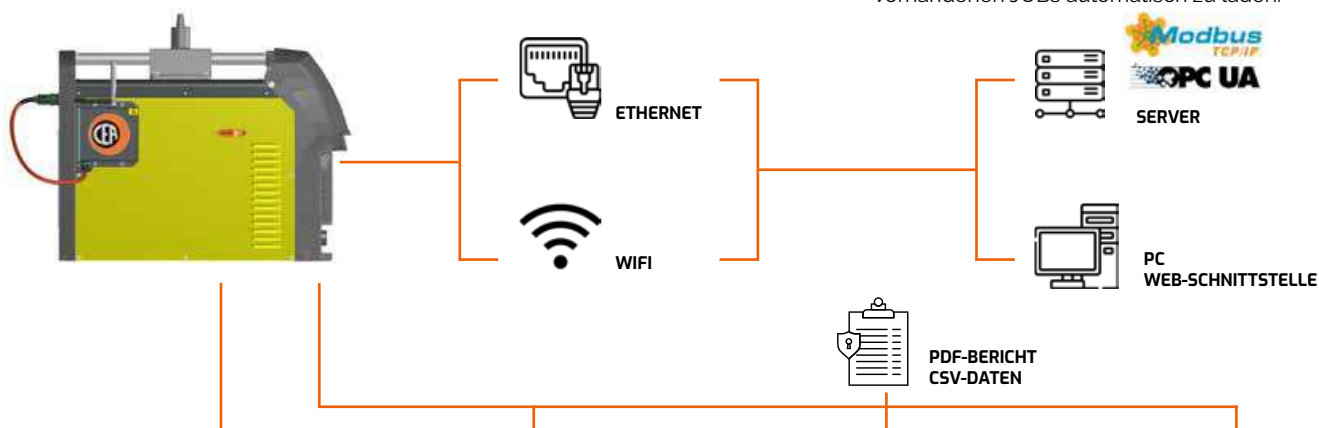
SCHWEISSUNGSDATEN IN EXCEL

für eine schnelle Analyse, Berichterstellung und nahtlose Integration in Ihre bestehenden Arbeitsabläufe.



BAR CODE READER

Möglichkeit der Verwendung mit einem Barcodeleser, um die Menge an aufzeichnungsfähigen Informationen zu erhöhen und die auf dem Generator vorhandenen JOBS automatisch zu laden.



STRICHCODELESER

START

JOB

ANDERE

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	0102020
Factor 1 SW	HES-06-01 F03-01 01
Factor 2 SW	

GENERAL DETAILS

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

REPORT PERFORMANCE AND COST

Average Current	90 A	Average Voltage	17.7 V
Average Power	1790 W	Consumed Energy	10 kWh
Energy Cost	0 €	Wire Consumption	28 g
Wire Weight	1 kg	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	10 10b	Start Run	2026/03/01 23:11:45	Duration	19 s
Energy Used	10 10b	Average power	1800 W	Energy cost	0 €
Wire Used	28 g	Wire Weight	1 kg	Wire cost	7 €
Gas Used	0.08 CF	Gas Cost	1 €	Total cost	8 €
Max Current	107 A	Min Current	97 A	Avg Current	100 A
Max Voltage	25.40 V	Min Voltage	19.40 V	Avg Voltage	19.7 V
Welder errors	0	Run result	Errors		

WELDING PARAMETERS

Program	1048	Job ID (P no job)	0		
Material	T 902 Cr13Mo16NiW4Cu20Mn1	Gas	Ar 99.9%		
Diameter	0.094 in				
CURRENT Setpoint	140 A	VOLTAGE Setpoint	16.50 V	Wire Speed Setpoint	28 in/min
Arg Length	0	Voltsense	0	Hot start	10
Pre Gas	0.10 s	Post Gas	1.00 s	Burnback	0

LIMITS

Limit selector	Readback		
Total error timeout	12s	Consecutive error timeout	5s
Voltage limit UP	0 V	Voltage limit DOWN	0 V
Current limit UP	90 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	107	19.4	1140.0	Failed
2026/03/01 23:11:26	4	1	107	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	109	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 23:11:31	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 23:11:32	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	20.3	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	99	20.3	1140.0	Failed
2026/03/01 23:11:39	4	1	99	20.3	1140.0	Failed
2026/03/01 23:11:40	4	1	99	20.3	1140.0	Failed
2026/03/01 23:11:40	4	1	99	20.3	1140.0	Failed

3 - CEA Welding

CWS - ETHERNET



CWS BOX KIT
(ETHERNET)

+



BAR CODE
READER

+



CWS SOFTWARE
LICENSE

ART. NR.	BESCHREIBUNG
	CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET LAN KIT
	CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN-Einzelpaket zur Installation von 1 bis 3 Geräten
	CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN-Einzelpaket zur Installation von 4 bis 9 Geräten
	CEA WELDING SUPERVISOR - ETHERNET-LAN Einzelpaket für die Installation von mehr als 10 Einheiten
	INKLUSIVE
	CWS - Cea Welding Supervisor BOX KIT Inklusive
	Kabelloser QR- und Barcodeleser Inklusive
	CWS SOFTWARE-LIZENZ - Cea Welding Supervisor Inklusive

CWS - WIFI



CWS BOX KIT

+



WIFI KIT

+



BAR CODE
READER

+



CWS SOFTWARE
LICENSE

ART. NR.	BESCHREIBUNG
	CEA WELDING SUPERVISOR - WIFI KIT
	CEA WELDING SUPERVISOR - WLAN-Einzelpaket zur Installation von 1 bis 3 Geräten
	CEA WELDING SUPERVISOR - WLAN-Einzelpaket zur Installation von 4 bis 9 Geräten
	CEA WELDING SUPERVISOR - WLAN Einzelsatz für die Installation von mehr als 10 Geräten
	INKLUSIVE
	CWS - Cea Welding Supervisor BOX KIT Inklusive
	Kabelloser QR- und Barcodeleser Inklusive
	CWS SOFTWARE-LIZENZ - Cea Welding Supervisor Inklusive
	DRAHTLOSES ÜBERTRAGUNGSSET für CWS Cea Welding Supervisor Inklusive

ART. NR.	BESCHREIBUNG
	ZUBEHÖR / ERSATZTEILE CWS
	Kabelloser QR- und Barcodeleser
	DRAHTLOSES ÜBERTRAGUNGSSET für CWS Cea Welding Supervisor

CEA-KALIBRIERSERVICE

Ein professioneller und garantierter Service, der allen Kunden die Kalibrierung aller in die Schweißausrüstung integrierten Messgeräte ermöglicht.



**MEHR
INFORMATIONEN**

CEA-KALIBRIERSERVICE

Zur Kalibrierung durch das Unternehmen CEA wird die Stromquelle an eine herkömmliche Last angeschlossen, um mit präzisen und zertifizierten Instrumenten sowohl Strom als auch Spannung zu messen, wie sie vom Gerät ausgeführt werden. Beim MIG/MAG-Schweißen muss auch die Drahtvorschubgeschwindigkeit auf gleiche Weise überprüft werden.

Führen all diese Tests zu einem positiven Ergebnis, wird zudem ein entsprechendes Zertifikat mit allen erfassten Daten ausgestellt und die Stromquelle wird mit einem Aufkleber versehen, auf dem das Testergebnis sowie das Fälligkeitsdatum der nächsten Prüfung vermerkt sind. Für einen solchen Service stehen verschiedene Optionen zur Verfügung, die von der Kalibrierung vor Ort im CEA-Werk direkt nach Fertigstellung des Geräts am Band bis hin zur Kalibrierung direkt am Gerät des Endbenutzers reichen.

EN 1090

Mit Wirkung vom 1. Juli 2014 ist die Einhaltung der neuen Norm EN1090 verpflichtend, die im Tiefbau vorschreibt, dass alle auf der Baustelle geschweißten Bauprodukte gemäß Bauprodukteverordnung 305/2011 und Bauprodukterichtlinie 89/106/EWG mit einer CE-Kennzeichnung versehen sein müssen.



**MEHR
INFORMATIONEN**

Die Norm EN 1090 besteht aus 3 Teilen:

EN 1090-1

Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile (CE-Kennzeichnung)

EN 1090-2

Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken

EN 1090-3

Technische Regeln für die Ausführung von Aluminiumtragwerken

Die Norm EN 1090-2 sieht vor, dass der Bauingenieur auch die als „Execution Class“ (EXC) bezeichnete Ausführungsklasse festlegen muss: Die Ausführungsklassen EXC werden mit einer aufsteigenden Ziffer von 1 bis 4 bezeichnet, wobei die Ziffer 4 für technisch komplexere Ausführungen steht.

EXC 1:

Bauteile oder Tragwerke aus Stahl bis zur Festigkeitsklasse S275, z.B. landwirtschaftliche Bauten wie Scheunen;

EXC 2:

Bauteile oder Tragwerke aus Stahl bis zur Festigkeitsklasse S700, z.B. Zivilgebäude wie Wohnungen und Büros mit 2 bis 15 Geschossen.

EXC 3:

Bauteile oder Tragwerke, die einer hohen Beanspruchung ausgesetzt sind, z.B. Gebäude mit mehr als 15 Geschossen oder Brücken.

EXC 4:

Spezielle Bauteile oder Tragwerke mit extremen Versagensfolgen, z.B. Straßen- oder Eisenbahnbrücken.

WIE CEA HELFEN KANN

Das Unternehmen CEA hat eine Reihe von Schweißverfahrensprüfungen WPQR (Welding Procedure Qualification Record) zusammengestellt, aus denen andere Schweißanweisungen, z. B. die sogenannte WPS (Welding Procedure Specification), abgeleitet werden. Diese helfen den Kunden des Unternehmens CEA dabei, eine der Anforderungen nach EN 1090 für die Errichtung von Stahlbauten gemäß den Ausführungsklassen EXC1 und EXC2 zu erfüllen.

Die mitgelieferten Schweißverfahrensprüfungen WPQR und Schweißanweisungen WPS wurden von der zuständigen deutschen Behörde SLV hinsichtlich Materialzusammensetzung, Dicke, Art der Verbindung, Schweißposition, Schweißzusatz und Schutzgas freigegeben und zertifiziert und gelten nur für die Stromquellen CONVEX und DIGITECH vision.PULSE.

EN 1090 WPQR - WPS

ART. NR.	BESCHREIBUNG
EN 1090 WPQR - WPS	
051000	WPQR - WPS - Paket DIN/EN 1090 für CONVEX/DIGITECH-Serie (ITALIENISCH)
051005	WPQR - WPS - Paket DIN/EN 1090 für CONVEX/DIGITECH-Serie (ENGLISCH)
051010	WPQR - WPS - Paket DIN/EN 1090 für CONVEX/DIGITECH-Serie (DEUTSCH)
KALIBRIERZERTIFIKATE	
KALIBRIERZERTIFIKATE FÜR CONVEX, MAXIQ, QUBOX UND DIGITECH Anlagen	
KALIBRIERZERTIFIKAT für Stromquelle und Drahtvorschubkoffer - beim Auftragseingang vor der Lieferung	
KALIBRIERSERVICE FÜR CONVEX, MAXIQ, QUBOX UND DIGITECH VISION PULSE DIE SCHON DELIVERED WURDEN	
KALIBRIERZERTIFIKAT durchgeführt bei CEA /Transportkosten zu Lasten des Kunden)	
KALIBRIERZERTIFIKAT am Kundenstandort mit Ausnahme der Fahrzeit des Technikers und der zusätzlichen Reisekosten	





ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MIG/MAG-SCHWEISSEN

- 100 DRAHTVORSCHUBGERÄTE
- 101 ZUBEHÖR DRAHTVORSCHUBGERÄT
- 102 TABELLE DRAHTVORSCHUBROLLEN
- 104 MIG-BRENNER
- 109 WASSERKÜHLGERÄTE
- 109 ZWISCHENSCHLAUCHPAKETE
- 110 FAHRWAGEN
- 110 MASSEKABEL
- 111 DRUCKMINDERER
- 111 SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN

- 112 WIG-BRENNER
- 114 FAHRWAGEN
- 114 MASSEKABEL
- 114 DRUCKMINDERER
- 115 WASSERKÜHLGERÄTE
- 115 SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MMA-SCHWEISSEN

- 116 MMA-BRENNER
- 116 SONSTIGES ZUBEHÖR
- 117 ARBEITSKLEIDUNG FÜR SCHWEISSER

DRAHTVORSCHUBGERÄTE

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



WF5



SWF



WF6



WF7



WF710



QF7 W PRO DRIVE



HT8 PRO DRIVE



YARD 4 W

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNGS	MAXI I	MAXI I SYNERGIC	QUBOX	DIGITECH
	DRAHTVORSCHUBKOFFER				
030635	DVK WF 5 / geschlossen (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)	●			
030755	DVK / Koffer SWF (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)	●			
030636	DVK WF 6 /geschlossen (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)	●			
030637	DVK WF 7 (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm) mit Spannungsverstellung	●			
030663	DVK WF 710 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2mm)		●		
030726	DVK QF 7 W PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 / 1,2 mm)			●	
030718	DVK HT 8 PRO DRIVE mit Euro Connect. 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2mm)				●
	DRAHTVORSCHUBKOFFER YARD				
030724	DVK YARD 4 mit A/V und Durchflussmesser - 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2) gasgeköhlt			●	
030729	DVK YARD 4 W mit A/V und Durchflussmesser - 4 Rollen (Ø 1,0 / 1,2) wassergeköhlt			●	

ZUBEHÖR DRAHTVORSCHUBGERÄT

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



WK2



WK4



WF FAHRROLLEN-SATZ MIT ANSCHLUSSPLATTE



ANSCHLUSSPLATTE FÜR WF5



HK1 / HK2



STÜTZPLATTE DOPPELDRAHT-VORSCHUB HT8



MXi / MXi SYN



TS1 - BRENNER-HALTERUNGSSET



DRAHTROLLENSCHUTZUMHAUSUNG TR2 TR4



WS1 - AUSGLEICHARM



ADAPTER-KIT FÜR WS1 MIT DIGITECH

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNGS	Q7 W PRO DRIVE	YARD 4	YARD 4 W	HT6 / HT8 PRO DRIVE	WF5	SWF	WF6 / WF7	WF 710
FAHRROLLEN-SATZ									
031007	WK 2 Fahrrollen-Satz (extra-groß) für Drahtvorschubeinheiten	•			•			•	•
031116	WK 4 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheiten	•			•			•	•
030927	Fahrrollen-Satz für WF5 mit Anschlussplatte (030887)					•			
ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR									
031117	HK 1 Hängesatz	•			•				
031122	HK 2 Hängesatz							•	
031120	Anschlussatz für doppelte DVK HT8 für DIGITECH VP4				•				
030887	Befestigungsplatte zur Befestigung des Verbindungskabels an WF 5 (bereits im Radsatz enthalten 030927)					•			
031009	Zubehör: "MXi" zum Anschließen des wassergekühlten Verbindungskabels an den DVK							•	
031019	Zubehör: "MXi SYN" zum Anschluss des wassergekühlten Verbindungskabels an den Drahtvorschubkoffer								•
031124	TS1 - Brenner-Halterungsset							•	•
420430	Drahtrollenschutzhäusung komplett								
465373	WS1 - Ausgleichsarm für Drahtvorschubkoffer (nicht mit CT 70)	•			•				
031135	Adapter-Kit für WS1 mit DIGITECH				•				

TABELLE DRAHTVORSCHUBROLLEN

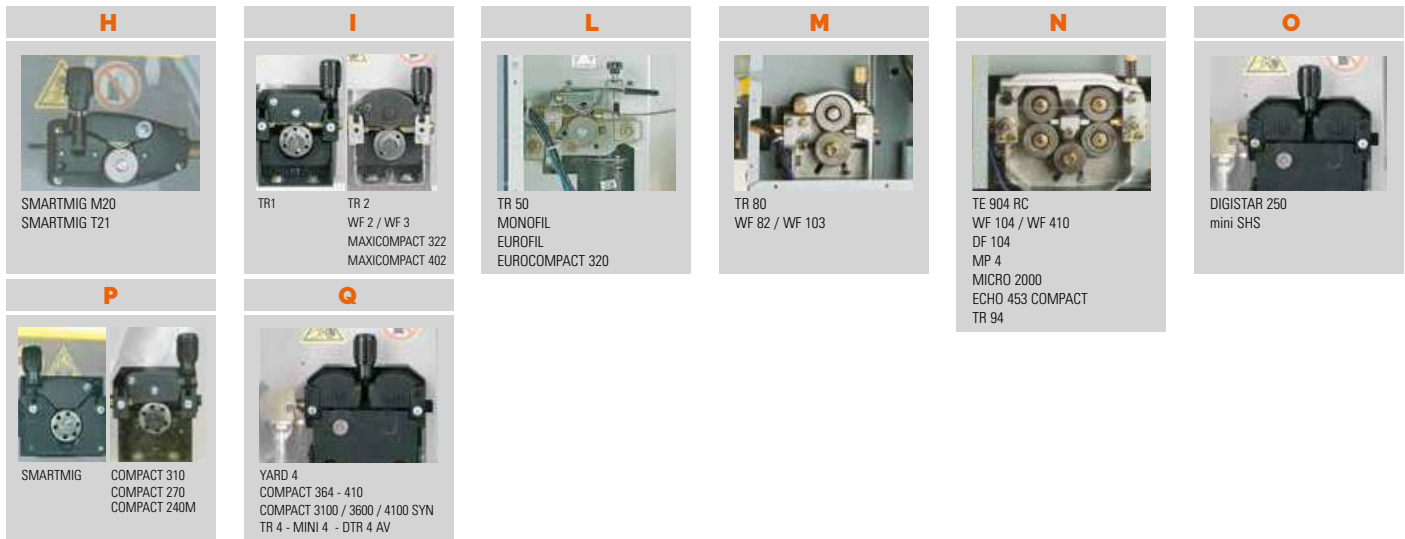
DRAHTVORSCHUBMECHANISMEN IN PRODUKTION

* Die fett gedruckten Modelle sind in Produktion.

A	B	C	D	E	F
 TREO 181 TREOSTAR 2000 PULSE TREOSTAR 1800 TREO 1800 Synergic DIGISTAR 2000 PULSE TREO 1650 Synergic TREO 1600 Synergic	 RBS WF 4 DF 4 TA 4 ES 4 - ES 5 DIGITECH 300 MAXICOMPACT 324 - 404 MCS 324 Synergic MCS 404 Synergic	 OF 7 PRO DRIVE WF 5 / WF 6 / WF 7 HT6 PRO DRIVE SHS SWF MF4 DIGITECH 3200 HT 4 / HT 5 HS 4 / HS 5 OF 4 OF 5 CONVEX 320 BASIC CONVEX 3200 VISION	 MOBILE / YARD MOBILE CONVEX 321 / 401 CONVEX 325 / 405 PULSE DOGMA CONVEX MOBILE	 SMART SMARTCAR COLDMASTER	 HT8 DIGITECH 3504 VP4

ART. NR.	Ø DRAHT mm	MATERIAL	ROLLE	MENGE JE DVK					
				A	B	C	D	E	F
458903	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		2	2			
458905	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		2	2			
458915	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		2	2			
458925	1,2 - 1,6	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		2	2			
459170	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1					
459172	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1					
459174	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1					
458950	1,0 - 1,2	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		2	2			
458955	1,2 - 1,6	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		2	2			
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		2	2			
458979	0,8 twin	Aluminium	Andruckrolle			2			
458981	1,0 twin	Aluminium	Andruckrolle			2			
458984	1,2 twin	Aluminium	Andruckrolle			2			
458987	1,6 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle			2			
458968	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle		4	2			
458970	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle		4	2			
458975	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle		4				
459180	0,8 - 1,0	Aluminium	Drahtvorschubrolle	1					
459182	1,0 - 1,2	Aluminium	Drahtvorschubrolle	1					
459190	1,0 - 1,2	Fülldraht	Drahtvorschubrolle	1					
459001	Alle	Stahl / Inox	Andruckrolle				2		
422923	Alle	Alle	Andruckrolle					2	
459002	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				2	2	
459005	0,8 - 0,9	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				2	2	
459003	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				2	2	
459004	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				2	2	
459006	1,2 - 1,6	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				2		
459010	1,0 twin	Aluminium	Andruckrolle				2		
459011	1,2 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle				2		
459013	1,0 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle				2		
459014	1,2 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle				2		
459055	0,8 - 1,0	Aluminium	Drahtvorschubrolle					2	
459056	1,2 - 1,6	Aluminium	Drahtvorschubrolle					2	
459020	1,0 twin	Fülldraht	Andruckrolle				2		
459021	1,2 twin	Fülldraht	Andruckrolle				2		
459019	1,6 twin	Fülldraht	Andruckrolle				2		
459022	1,0 twin	Fülldraht	Drahtvorschubrolle				2		
459023	1,2 twin	Fülldraht	Drahtvorschubrolle				2		
459024	1,6 twin	Fülldraht	Drahtvorschubrolle				2		
459025	0,6 - 0,8 twin	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459029	0,8 - 0,9 twin	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459026	0,8 - 1,0 twin	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459027	1,0 - 1,2 twin	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459028	1,2 - 1,6 twin	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459061	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459062	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459063	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459066	1,0 - 1,2 twin	Fülldraht	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4
459067	1,2 - 1,6 twin	Fülldraht	Drahtvorschubrolle/Andruckrolle						4

DRAHTVORSCHUBMECHANISMEN FÜR GERÄTE, DEREN PRODUKTION EINGESTELLT WURDE

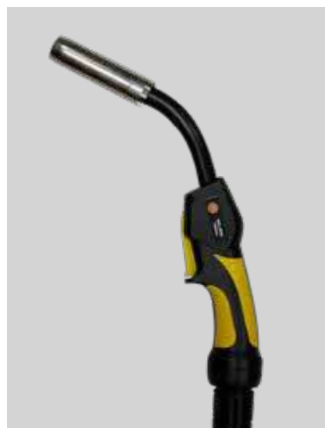


ART. NR.	Ø DRAHT mm	MATERIAL	ROLLE	MENGE JE DVK							
				H	I	L	M	N	O	P	Q
459250	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1							
459251	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1							
459261	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle	1							
459260	0,8 - 1,0	Aluminium	Drahtvorschubrolle	1							
459107	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle			1					
459125	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle			1					
459159	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle			1					
458846	1,0 - 1,2	Aluminium	Drahtvorschubrolle			1					
458903	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		1				2		2
458905	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		1				2		2
458915	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		1				2		2
458925	1,2 - 1,6	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle		1				2		2
459121	0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				1				
459161	1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				1				
459201	1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				1				
459241	1,6	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				1				
459281	2,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle				1				
459123	0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle					2			
459163	1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle					2			
459203	1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle					2			
459244	1,6	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle					2			
459284	2,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle					2			
458849	1,2	Aluminium	Drahtvorschubrolle				1				
458853	1,6	Aluminium	Drahtvorschubrolle				1				
458930	0,8 - 1,0	Aluminium	Drahtvorschubrolle		1						2
458935	1,0 - 1,2	Aluminium	Drahtvorschubrolle		1						2
458945	1,2 - 1,6	Aluminium	Drahtvorschubrolle		1						2
459333	1,2	Fülldraht	Drahtvorschubrolle				1				
459242	1,6	Fülldraht	Drahtvorschubrolle				1				
458950	1,0 - 1,2	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		1				2		2
458955	1,2 - 1,6	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		1				2		2
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Fülldraht	Drahtvorschubrolle		1				2		2
459106	Alle	Stahl / Inox	Andruckrolle				1	2			
459086	0,8	Aluminium	Andruckrolle				1	4			
459087	1,0	Aluminium	Andruckrolle				1	4			
459088	1,2	Aluminium	Andruckrolle				1	4			
459089	1,6	Aluminium	Andruckrolle				1	4			
458968	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle						2		
458970	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle						2		
458978	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Andruckrolle						2		
458980	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Andruckrolle						2		
458975	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Drahtvorschubrolle						2		
458985	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Andruckrolle						2		
459090	1,6	Fülldraht	Andruckrolle				1	4			
459092	2,4	Fülldraht	Andruckrolle				1	4			
458904	0,6 - 0,8	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle							1	
458907	0,8 - 1,0	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle							1	
458917	1,0 - 1,2	Stahl / Inox	Drahtvorschubrolle							1	
458937	1,0 - 1,2	Aluminium	Drahtvorschubrolle							1	

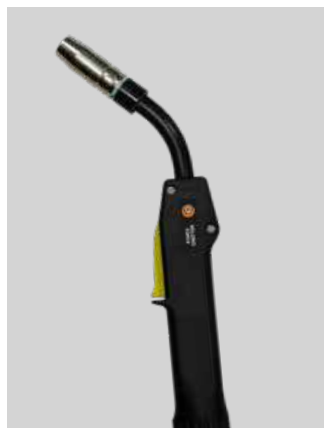
(**) Preise sind in der Ersatzteilliste verfügbar

MIG-BRENNER

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



CEA-BRENNER CX - CXH



CEA-BRENNER C



UP/DOWN-BRENNER



DIGITORCH

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.		BESCHREIBUNG			
CEA MIG BRENNER: REIHE CX und CXH					
020458	CEA-Brenner CX 251/3	3 m	für Draht Ø 0,8/1,2		CO2 260A @60% / Mix 200A @60%
020459	CEA-Brenner CX 251/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		CO2 260A @60% / Mix 200A @60%
020463	CEA-Brenner CX 351/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 220A @60%
020465	CEA-Brenner CX 351/A	3 m	für Draht Ø 0,8/1,2	für Aluminium	CO2 340A @60% / Mix 220A @60%
020466	CEA-Brenner CX 353/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 290A @60%
020471	CEA-Brenner CX 451/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,6		CO2 400A @60% / Mix 300A @60%
021002	CEA-Brenner CX 353/4 Up/Down-6p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 290A @60%
021006	CEA-Brenner CX 353/4 Up/Down-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 290A @60%
020472	CEA-Brenner CXH 302/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2	wassergekühlt	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
020473	CEA-Brenner CXH 302/A	3 m	für Draht Ø 0,8/1,2	wassergekühlt für Aluminium	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
020479	CEA-Brenner CXH 402/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,6	wassergekühlt	CO2 500A @100% / Mix 450A @100%
020480	CEA-Brenner CXH 402/A	3 m	für Draht Ø 1,0/1,6	wassergekühlt für Aluminium	CO2 500A @100% / Mix 450A @100%
020481	CEA-Brenner CXH 502/4	4 m	für Draht Ø 1,0/1,6	wassergekühlt	CO2 550A @100% / Mix 500A @100%
021001	CEA-Brenner CXH 302/4 Up/Down-6p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2	wassergekühlt	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
021005	CEA-Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2	wassergekühlt	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
021007	CEA-Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,6	wassergekühlt	CO2 500A @100% / Mix 450A @100%
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 290A @60%
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		CO2 340A @60% / Mix 290A @60%
021020	CEA Digitorch DXH 302/4-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2	wassergekühlt	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
021015	CEA Digitorch DXH 302/4-D	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,2	wassergekühlt	CO2 300A @100% / Mix 250A @100%
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,6	wassergekühlt	CO2 500A @100% / Mix 450A @100%
021017	CEA Digitorch DXH 402/4-D	4 m	für Draht: Ø 0,8/1,6	wassergekühlt	CO2 500A @100% / Mix 450A @100%
CEA MIG BRENNER MIT VERBRAUCHSMATERIALIEN, DIE BINZEL ÄHNLICH SIND					
020420	CEA-Brenner C 15/3	3 m	für Draht Ø 0,6/1,0		
020421	CEA-Brenner C 25/3	3 m	für Draht Ø 0,8/1,2		
020422	CEA-Brenner C 25/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		
020424	CEA-Brenner C 36/4	4 m	für Draht Ø 0,8/1,2		
ABICOR BINZEL PUSH PULL					
020488	Brenner Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - für Draht Ø 0,8÷1,2 wassergekühlt (zu be Stückellen mit 031123)				
031107	Push Pull - Synchronisierungsplatine 42V (mitbestellen für Push Pull Brenner)				
031113	Push Pull - Synchronisierungsplatine 24/42 V (mitbestellen für Push Pull Brenner)				
031123	Push Pull - Synchronisierungsplatine 24/42 V (mitbestellen für Push Pull Brenner)				
BRENNER-ZUBEHÖR					
460369	WPE 1 Wassetzschlauch-Verlängerungssatz für nicht standardmäßige wassergekühlte CEA-Brenner				

UP/DOWN-BRENNER / DIGITORCH / KOMBINATION PUSH / PULL-BRENNER

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MOBILE / YARD MOBILE	SMARTCAR	CONVEX	DOGMA	MAXI i SYNERGIC	QUBOX / QUBOX PULSE	DIGITECH
021002	CEA-Brenner CX 353/4 Up/Down-6p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%							
021006	CEA-Brenner CX 353/4 Up/Down-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%	●		●	●	●	●	●
021001	CEA-Brenner CXH 302/4 Up/Down-6p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 wasser C02 300A @100%/Mix 250A @100%							
021005	CEA-Brenner CXH 302/4 Up/Down-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 wasser C02 300A @100%/Mix 250A @100%	≈		≈	≈	≈	≈	≈
021007	CEA-Brenner CXH 402/4 Up/Down-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,6 wasser C02 500A @ 100%/Mix 450A @100%	≈		≈	≈	≈	≈	≈
DIGITORCH								
021021	CEA Digitorch DX 353/4-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%					●	●	●
021016	CEA Digitorch DX 353/4-D 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 C02 340A @60% / Mix 290A @60%	●	●		●			
021020	CEA Digitorch DXH 302/4-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 wasser C02 300A @100% / Mix 250A @100%					≈	≈	≈
021015	CEA Digitorch DXH 302/4-D 4 m für Draht: Ø 0,8/1,2 wasser C02 300A @100% / Mix 250A @100%	≈			≈			
021022	CEA Digitorch DXH 402/4-17p 4 m für Draht: Ø 0,8/1,6 wasser C02 500A @100% / Mix 450A @100%					≈	≈	≈
021017	CEA Digitorch DXH 402/4-D 4 m für Draht: Ø 0,8/1,6 wasser C02 500A @100% / Mix 450A @100%	≈			≈			
ABICOR BINZEL PUSH PULL								
020488	Brenner Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - für Draht Ø 0,8÷1,2 wassergekühlt (mit Push Pull KIT bestellen)				≈**	≈	≈	≈
031113	Push Pull - Synchronisierungsplatine 24/42 V (mitbestellen für Push Pull Brenner)					≈	≈	≈
031123	Push Pull - Synchronisierungsplatine 24/42 V (mitbestellen für Push Pull Brenner)				≈**			

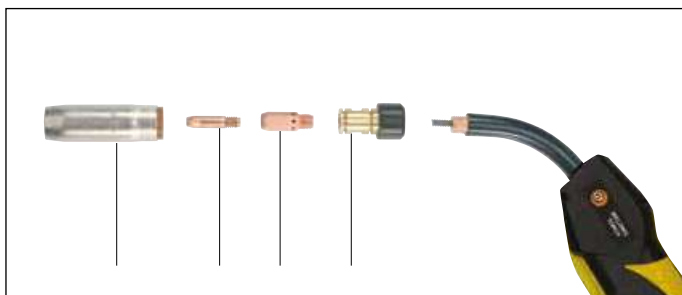
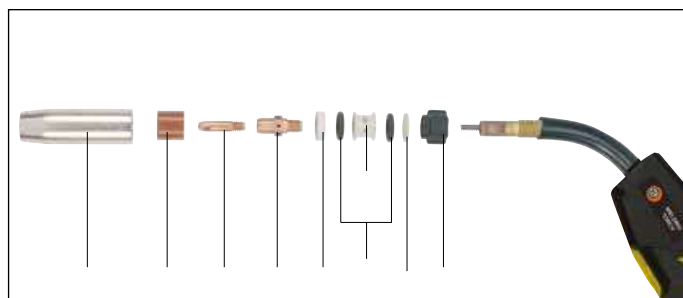
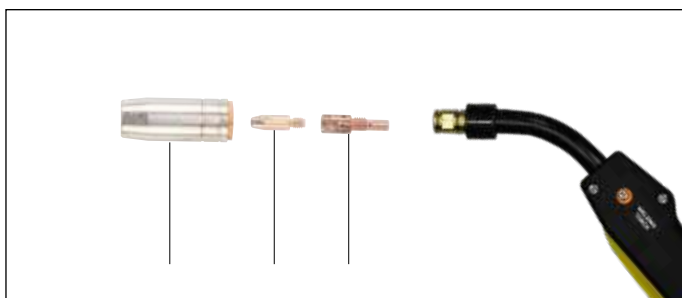
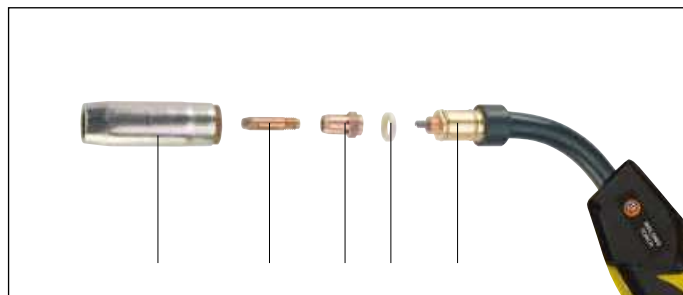
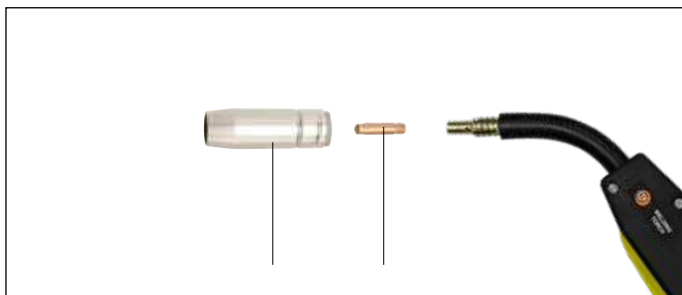
** für DOGMA 322/322W, DOGMA 402/402W, DOGMA 326/326W und DOGMA 406/406W



WEITERE
INFORMATIONEN ZU
MIG-BRENNERN



VERBRAUCHSMATERIALIEN FÜR MIG/MAG-BRENNER



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	T1	T2	T3				T4		T5	SET / Q.TY			
		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	CH 501 - CXH 502
1	GASDÜSE													
486120	Zylindrische Gasdüse				●			●						1
486121	Zylindrische Gasdüse					●	●							1
486137	Zylindrische Gasdüse									●				1
486122	Zylindrische Gasdüse								●		●	●		1
486127	Zylindrische Gasdüse												●	1
486035	Zylindrische Gasdüse													1
486137	Zylindrische Gasdüse									●				1
486128	Konische Gasdüse				●			●						1
486151	Konische Gasdüse					●	●							1
486138	Konische Gasdüse									●				1
486182	Konische Gasdüse	●												1
486154	Konische Gasdüse								●		●	●		1
486206	Konische Gasdüse		●											1
486031	Konische Gasdüse			●										1
486034	Konische Gasdüse													1
486149	Zylindrische Gasdüse									●				1
486155	Zylindrische Gasdüse										●			1
486184	Stark konische Gasdüse	●												1
486210	Stark konische Gasdüse		●											1
486030	Stark konische Gasdüse			●										1
486033	Stark konische Gasdüse													1

ART. NR.	BESCHREIBUNG	T1	T2	T3				T4			T5	SET / Q.TY	
		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
2	STROMDÜSE												
486171	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,6 mm	●											10
486177	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,6 mm	●											10
486173	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,8 mm	●											10
454808	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,8 mm				●			●					10
454798	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,8 mm					●	●		●	●	●		10
486189	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,8 mm		●						●				10
454820	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 0,8 mm			●									10
486179	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,8 mm	●											10
486195	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,8 mm		●										10
454810	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,8 mm				●			●					5
454797	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,8 mm					●	●		●	●	●		5
454824	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 0,8 mm			●									10
454838	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm				●			●					10
486175	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm	●											10
454878	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm					●	●		●	●	●	●	10
486191	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm		●										10
454821	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm			●									10
486181	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,0 mm	●											10
454876	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,0 mm					●	●		●	●	●	●	5
454844	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,0 mm				●			●					5
486197	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,0 mm		●										10
454825	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,0 mm			●									10
486203	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm Aluminium		●										10
454851	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,0 mm Aluminium			●									10
454958	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm					●	●		●	●	●	●	10
454845	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm				●			●					10
486193	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm		●										10
454822	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm			●									10
486199	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,2 mm		●										10
454957	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,2 mm					●	●		●	●	●	●	5
454846	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,2 mm				●			●					5
454826	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,2 mm			●									10
486205	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm Aluminium		●										10
454852	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,2 mm Aluminium			●									10
454998	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,6 mm							●		●	●	●	10
454823	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,6 mm												10
454997	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,6 mm							●		●	●	●	5
454827	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 1,6 mm												10
454853	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 1,6 mm Aluminium												10
455168	Strom-Kontaktrohr für Draht-Ø 2,0 mm									●		●	10
455167	Strom-Kontaktrohr Cu/Cr/Zr für Draht-Ø 2,0 mm									●		●	5
3	DÜSENSTOCK												
423220	Gas - Diffusor				●			●					1
423221	Gas - Diffusor					●	●						1
423422	Gas - Diffusor								●				1
423218	Gas - Diffusor									●			1
423219	Gas - Diffusor										●	●	1
455445	Gas - Diffusor											●	1
423217	Gas - Diffusor		●										1
423423	Keramik - Gas - Diffusor			●									1
423421	Gas - Diffusor												1
423420	Gas - Diffusor												1
4	GAZSDÜSENHALTER												
452220	Düsenhalter				●			●					1
452221	Düsenhalter					●	●						1
452222	Düsenhalter								●				1
452224	Düsenhalter									●			1
452223	Düsenhalter										●	●	1
452226	Düsenhalter			●									1
452225	Düsenhalter												1



BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	T1	T2	T3					T4		T5	SET / Q.TY		
		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	CH 501 - CXH 502
5	ANDERE ERSATZTEILE													
424391	Wasserverteiler												●	1
6	ANDERE ERSATZTEILE													
407516	Isolierbuchse												●	1
7	ANDERE ERSATZTEILE													
430788	Sicherungsmutter												●	1
8	ANDERE ERSATZTEILE													
458327	Isolierscheibe										●	●		1
400462	Isolierscheibe									●				1
9	ANDERE ERSATZTEILE													
433599	Dichtung												●	1
10	ANDERE ERSATZTEILE													
458304	Isolierscheibe												●	1
11	ANDERE ERSATZTEILE													
458305	Druckreiniger												●	1
	FÜHRUNGSSPIRALE UND IHRE ÜBERWURFMUTTER													
454704	Spannhülse für Führungsspirale	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
415620	Liner-Spannhülse Ø 4,0 mm													1
415621	Liner-Spannhülse Ø 4,7 mm													1
432345	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 0,6 - 0,8 mm	●	●	●										1
432405	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 0,6 - 1,0 mm						●							1
432350	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm	●	●	●										1
432401	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm													1
432419	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm						●							1
432394	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm										●			1
432430	Führungsspirale Messing/Karbon/Teflon - 3 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm		●	●										1
432395	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,2 - 1,6 mm										●			1
432421	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,2 - 1,6 mm													1
432425	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 1,4 - 1,6 mm													1
432428	Karbon-Teflon-Liner - 3 m für Draht-Ø 1,6 mm Al													1
432396	Führungsspirale - 3 m für Draht-Ø 2,0 - 2,4 mm										●			1
432355	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 0,6 - 0,8 mm		●	●	●	●			●					1
432402	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 0,6 - 1,0 mm							●						1
432360	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm		●	●		●				●				1
432406	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm								●			●		1
432390	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm										●		●	1
432431	Führungsspirale Messing/Karbon/Teflon - 4 m für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm			●										1
432407	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,2 - 1,6 mm											●		1
432391	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,2 - 1,6 mm										●		●	1
432426	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,4 - 1,6 mm													1
432429	Karbon-Teflon-Liner - 4 m für Draht-Ø 1,6 mm Al													1
432393	Führungsspirale - 4 m für Draht-Ø 1,6 - 2,4 mm													1
432418	Führungsspirale Messing/Karbon/Teflon - 4,5 m für Draht-Ø 0,8 - 1,0 mm Al	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
432416	Führungsspirale Messing/Karbon/Teflon - 4,5 m für Draht-Ø 1,2 - 1,6 mm Al	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	1

WASSERKÜHLGERÄTE

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



IR 14

HRX 51
HR 61-LC Verstärkte Pumpe

HRX 52



Wasser-Nachrücksatz IR 14

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MOBILE	CONVEX	MAXI I	DIGITECH
032050	Wasserkühlgerät IR 14 400V			≈	
032055	Wasserkühlgerät IR 14 230 V				
032090	Wasserkühlgerät HR 30 400V		≈		
032098	Wasserkühlgerät HR 32 400V		≈		
032125	Wasserkühlgerät HRX 51 400 V				≈
032130	Wasserkühlgerät HRX 52 400 V	≈			≈
032126	Verstärkte Pumpe HRX 61-LC 400 V - 4,5 bar - für Zwischenschlauchpakete über 20 m				≈
031012	Wasser-Nachrücksatz IR 14			≈	

ZWISCHENSCHLAUCHPAKETE

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG	MAXI I	MAXI SYNERGIC	QUBOX	DIGITECH
010930	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt	●			
010935	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt	●			
010940	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt	●			
020894	Zwischenschlauchpaket 19 m / 70 mm ² gasgeköhlt	●			
020845	Zwischenschlauchpaket 30 m / 70 mm ² gasgeköhlt	≈			
010945	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergeköhlt	≈			
010950	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergeköhlt	≈			
010955	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergeköhlt	≈			
020844	Zwischenschlauchpaket 20 m / 70 mm ² gasgeköhlt	≈			
010960	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt	●			
010965	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt	●			
010970	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt	●			
010975	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergeköhlt	≈			
010980	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergeköhlt	≈			
010985	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergeköhlt	≈			
010971	Zwischenschlauchpaket 20 m / 70 mm ² gasgeköhlt	●			
010972	Zwischenschlauchpaket 30 m / 70 mm ² gasgeköhlt	●			
010990	Zwischenschlauchpaket 20 m / 70 mm ² wassergeköhlt	≈			
010866	Zwischenschlauchpaket 1,2 m gasgeköhlt		●	●	●
010864	Zwischenschlauchpaket 4 m gasgeköhlt		●	●	●
010867	Zwischenschlauchpaket 5 m gasgeköhlt		●	●	●
010868	Zwischenschlauchpaket 10 m gasgeköhlt		●	●	●
010871	20 m / 70 mm ² gasgeköhlt für DIGITECH, QUBOX, MAXIQ und Q-YARD		●	●	●
010869	30 m / 70 mm ² gasgeköhlt für DIGITECH, QUBOX, MAXIQ und Q-YARD		●	●	●
010872	30 m / 70 mm ² gasgeköhlt für DIGITECH, QUBOX, MAXIQ und Q-YARD		●	●	●
010839	Zwischenschlauchpaket 1,2 m wassergeköhlt		≈	≈	≈
010841	Zwischenschlauchpaket 5 m gas wassergeköhlt		≈	≈	≈
010842	Zwischenschlauchpaket 5 m wassergeköhlt		≈	≈	≈
010846	Zwischenschlauchpaket 10 m wassergeköhlt		≈	≈	≈
010859	15 m / 70 mm ² wassergeköhlt für DIGITECH, QUBOX, MAXIQ und Q-YARD		≈	≈	≈
010854	20 m / 70 mm ² wassergeköhlt für DIGITECH, QUBOX, MAXIQ und Q-YARD		≈	≈	≈
010861	25 m / 70 mm ² wassergeköhlt für Nr. 032105 - HR 61-LC				≈
010876	30 m / 70 mm ² wassergeköhlt für Nr. 032105 - HR 61-LC				≈

FAHRWAGEN FÜR MIG-SCHWEISSGERÄTE

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



Zubehör-BOX /
STÜTZPLATTE

ART. NR.	BESCHREIBUNG	TREO	TREOSTAR	MOBILE	CONVEX	MAXI I / MAXI I SYN	QUBOX	DIGITECH
031007	WK 2 Fahrrollen-Satz (extra-groß) für CONVEX MOBILE - Kit			●				
234929	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	●						
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche			●				
234907	Fahrwagen CT 46 mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche				●			●*
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche				●			●
234932	Fahrwagen PRIME CT 80 mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche							●
234934	Fahrwagen PRIME CT 81 mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche							●
234935	Fahrwagen PRIME CT 82 Large mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät und 2 Gasflaschen							●
344013	Zubehör-Box (nur für HR 32 / 30)			●				
449478	Adapterplatte für Montage CONVEX MOBILE zu CT 401			●				
344015	BK1 Zubehör-BOX-Kit				●			●
031132	TS2 - Brenner-Halterungsset für kompakte anlage				●			●
031126	DHS - Doppelhakenhalterung zum Aufwickeln von Kabeln					●	●	
031008	WK 3 Fahrrollen-Satz extra-groß für Stromquelle (keine Gasflasche)				●			●*

MASSEKABEL

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG
239618	Massekabel 25 mm ² / 3 m
239601	Massekabel 35 mm ² / 4 m
239603	Massekabel 50 mm ² / 4 m
239607	Massekabel 70 mm ² / 4 m

DRUCKMINDERER

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



Druckminderer, 2 Manometer (Typ „MINI“)



Druckminderer, 2 Manometer



Druckminderer, Durchflussmesser und 1 Manometer

ART. NR.	BESCHREIBUNG
020851	Druckminderer, 2 Manometer (Typ "MINI")
020855	Druckminderer, 2 Manometer
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer
020859	Druckminderer mit Flowmeter, 2 Manometer, mit Gasheizer 48 V
020810	Riduttore con flussometro, 2 manometri e preriscaldatore 230 V

SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MIG-SCHWEISSEN



Schweißhelm UltraLUX



CL-1100 Kühlflüssigkeit 5 l



Anti-Spritzer-Spray



Spartransformator A13-H

ART. NR.	BESCHREIBUNG
460369	WPE 1 Wassetzschlauch-Verlängerungssatz für nicht standardmäßige wassergekühlte CEA-Brenner
031124	TSI - Brenner-Halterungsset für anlage mit DVK
439230	Schweißhelm ultraLux mit Potentiometer DIN 9-13
020340	Automatiktransformer (3-phasig) A13-H 230/400V - 50/60 Hz (3-phasig)
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank
	ANTI SPATTER SPRAY
407222	ECOXWELD - 400 ml - Ökologisches Anti-Spritzer-Spray auf Wasserbasis - chloriert und silikonfrei
407222A	Packung mit 12 Stück ECOXWELD 400 ml
407223	CERAMXWELD - 500 ml - Langzeitspray auf Keramikbasis (*) - Chloriert und silikonfrei
407223A	Packung mit 12 Stück CERAMXWELD 500 ml

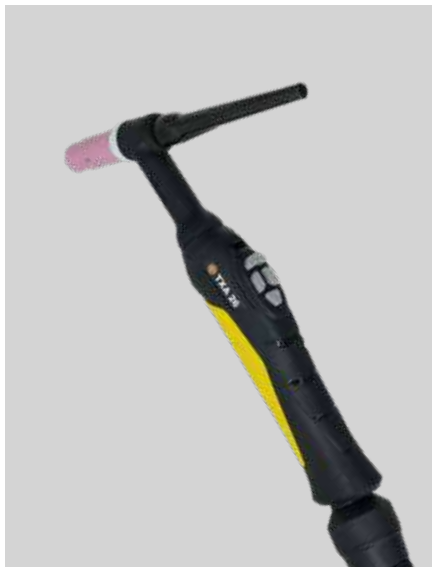
(*) beständig bis zu 1500°C

WIG-BRENNER

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN



CEA-BRENNER TXA/TXH



CEA-BRENNER TXA/TXH UP/DOWN



CEA-BRENNER RTX



Set Brennertaster /
Potentiometer



Set Brennertaster / UP/
DOWN



WEITERE
INFORMATIONEN
ZU WIG-BRENNERN

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.		BESCHREIBUNG
CEA WIG BRENNER: Baureihe TXA und TXH		
020553	CEA-Brenner TXA 17.4	4 m - 140 A 60% (DC)
020555	CEA-Brenner TXA 17.8	8 m - 140 A 60% (DC)
020562	CEA-Brenner TXA 26.4	4 m - 250 A 60% (DC)
020567	CEA-Brenner TXA 26.8	8 m - 250 A 60% (DC)
020662	CEA-Brenner TXA 26.4 "UP/DOWN"	4 m - 250 A 60% (DC)
020663	CEA-Brenner TXA 26.8 "UP/DOWN"	8 m - 250 A 60% (DC)
020667	CEA-Brenner Mini TXH 20.4	4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt
020668	CEA-Brenner Mini TXH 20,8	8 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt
020680	CEA-Brenner Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"	4 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt
020681	CEA-Brenner Mini TXH 20,8 "UP/DOWN"	8 m - 250 A 100% (DC) - wassergekühlt
020672	CEA-Brenner TXH 18.4	4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt
020673	CEA-Brenner TXH 18.8	8 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt
020677	CEA-Brenner TXH 18.4 "UP/DOWN"	4 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt
020678	CEA-Brenner TXH 18.8 "UP/DOWN"	8 m - 320 A 100% (DC) - wassergekühlt
454570	Kit Torch Button mit Potentiometer	TXA- und TXH-Standard-WIG-Brenner aufrüsten
454567	Kit Torch Button mit UP/DOWN	TXA- und TXH-Standard-WIG-Brenner aufrüsten
WIG BRENNER MIT EINGEBAUTEM GASVENTIL FÜR LIFT-START-TECHNIK		
020556	Brenner RTX 9.4	4 m - 110 A 35% 25 mm2 Schnellverbinder
020558	Brenner RTX 17.4	4 m - 140 A 35%
020559	Brenner RTX 17.8	8 m - 140 A 35%
020568	Brenner RTX 26.4	4 m - 180 A 35%
020569	Brenner RTX 26.8	8 m - 180 A 35%
Alle Brenner werden standardmäßig mit Wolframelektrode geliefert		

Alle Brenner werden standardmäßig mit Wolframelektrode geliefert



ART. NR.	BESCHREIBUNG	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	KERAMISCHE GASDÜSE													
486091	Gasdüse Keramik Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm	●	●									●	●	1
486068	Gasdüse Keramik Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm					●	●	●	●	●	●			1
486092	Gasdüse Keramik Gr. 5 - Ø int. 8 mm	●	●									●	●	1
486069	Gasdüse Keramik Gr. 5 - Ø int. 8 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486093	Gasdüse Keramik Gr. 6 - Ø int. 10 mm	●	●									●	●	1
486070	Gasdüse Keramik Gr. 6 - Ø int. 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486094	Gasdüse Keramik Gr. 7 - Ø int. 11 mm	●	●									●	●	1
486071	Gasdüse Keramik Gr. 7 - Ø int. 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486072	Gasdüse Keramik Gr. 8 - Ø int. 12 mm			●	●					●	●	●		1
2	SPANNHÜSENGEHAUSE													
451985	Spannhülsen Gehäuse Ø 1,0 mm	●	●									●	●	1
426025	Spannhülsen Gehäuse Ø 1,0 mm			●	●									1
451986	Spannhülsen Gehäuse Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
426021	Spannhülsen Gehäuse Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451987	Spannhülsen Gehäuse Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
426022	Spannhülsen Gehäuse Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
426023	Spannhülsen Gehäuse Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●			1
451988	Spannhülsen Gehäuse Ø 3,2 mm											●	●	1
426024	Spannhülsen Gehäuse Ø 4,0 mm									●	●	●		1
3	SPANNHÜLSE													
450785	Spannhülse Ø 1,0 mm	●	●									●	●	1
450793	Spannhülse Ø 1,0 mm			●	●									1
450786	Spannhülse Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
450794	Spannhülse Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
450787	Spannhülse Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
450795	Spannhülse Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
450796	Spannhülse Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●			1
450788	Spannhülse Ø 3,2 mm											●	●	1
450797	Spannhülse Ø 4,0 mm									●	●	●		1
4	GASDÜSE ISOLIERUNG													
436141	Isolerring	●	●									●	●	1
436148	Isolerring			●	●	●	●	●	●	●	●			1
5	DICHTUNG													
433480	Dichtung	●	●									●	●	1
433482	Dichtung			●	●	●	●	●	●	●	●			1
6	BRENNERKAPPE													
410556	Brennerpappe kurz	●	●									●	●	1
410570	Brennerpappe kurz			●	●	●	●	●	●	●	●			1
410557	Brennerpappe lang	●	●									●	●	1
410560	Brennerpappe lang			●	●	●	●	●	●	●	●			1
	KERAMISCHE GASDÜSE FÜR GASLINSEN													
486096	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 5 - Ø int. 8 mm											●	●	1
486097	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 6 - Ø int. 10 mm	●	●									●	●	1
486064	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 6 - Ø int. 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486098	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 7 - Ø int. 11 mm	●	●									●	●	1
486065	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 7 - Ø int. 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486066	Gasdüse Keramik für GAS LINSE Gr. 8 - Ø int. 12 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
	SPANNHÜSENGEHAUSE FÜR GASLINSEN													
451995	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
451998	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451996	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
451999	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451994	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●			1
451997	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 3,2 mm											●	●	1
451989	Spannhülsen Gehäuse GAS LENS Ø 4,0 mm									●	●	●		1

FAHRWAGEN FÜR WIG-SCHWEISSGERÄTE

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN



VT 101



CT 401



CT 70



PRIME CT 80

ART. NR.	BESCHREIBUNG	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	Fahrwagen VT 101 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	●				●			●		●			
234931	Fahrwagen CT 401 mit 4 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche	●				●			●		●			
234914	Fahrwagen CT 70 mit 4 Rädern, zur Aufnahme von Stromquelle, Kühlgerät, Gasflasche (autotransformator)													●
234932	Fahrwagen PRIME CT 80 Stromquelle, Gasflasche (und Spartrafo)													●

MASSEKABEL



16 / 25 mm² / 3 m Massekabel



50 mm² / 4 m Massekabel

ART. NR.	BESCHREIBUNG
239624	Massekabel 16 mm² / 3 m
239618	Massekabel 25 mm² / 3 m
239601	Massekabel 35 mm² / 4 m
239603	Massekabel 50 mm² / 4 m

DRUCKMINDERER



Druckminderer, 2 Manometer (Typ „MINI“)



Druckminderer, Durchflussmesser und 1 Manometer

ART. NR.	BESCHREIBUNG
020851	Druckminderer, 2 Manometer (Typ „MINI“)
020916	Druckminderer mit Flowmeter, 1 Manometer

WASSERKÜHLGERÄTE

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN



HR 22 / HR 23



HRX 20 / HRX 30 / HRX 40



HRX 52

ART. NR.	BESCHREIBUNG	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	Wasserkühlgerät HR 22 230 V	≈					≈					
032060	Wasserkühlgerät HR 23 400V		≈				≈					
032120	Wasserkühlgerät HRX 20 230 V			≈					≈			
032115	Wasserkühlgerät HRX 30 400V				≈	≈				≈		
032135	Wasserkühlgerät HRX 40 400V				≈	≈				≈		
032130	Wasserkühlgerät HRX 52 400 V											≈

SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR WIG-SCHWEISSEN



PSR7



Anbauset für gleichzeitigen Betrieb von Brenner und PSR 7



CD 6/8



KIT A6



Automatisierungssatz WIG TSA1 Simple Automation



Staubfilter DFX1 / DFX5



UltraLUX

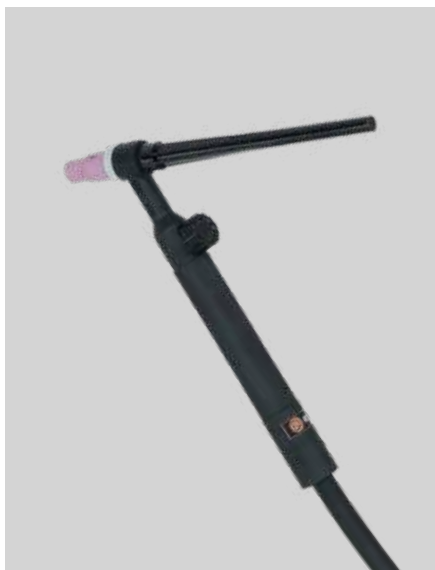


CL-1100

ART. NR.	BESCHREIBUNG
	FERNREGLER
020919	PSR 7 Fußfernsteller, 5m
460056	Anbauset für gleichzeitigen Betrieb des Fußpedals u. Brenntastere
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m
	ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR
460005	Kit A6 zum Anschluß von nicht Standard-Brennern
031118	TSA1 - WIG / Einfacher Automatisierungssatz - (Brenntatser - Arc On) für MATRIX X 220 / 300 / 400 HF - 220 / 300 AC/DC
031119	TSA5 - TIG Simple Automation KIT - (Brenntaster - Arc On) für MATRIX X 400 / 500 AC/DC
353485	DFX1 - Staubfilter für MATRIX X 220 / 300 / 400 HF - 220 / 300 AC/DC
353486	DFX5 - Dust Filter MATRIX X 400 / X 500 AC/DC
439230	Schweißhelm ultraLux mit Potentiometer DIN 9-13
402275A	Cea CL-1100 Kühlflüssigkeit - 5 l Tank



WIG-VENTILBRENNER



CEA-BRENNER RTX

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG
WIG BRENNER MIT EINGEBAUTEM GASVENTIL FÜR LIFT-START-TECHNIK	
020558	Brenner RTX 17.4 4 m - 140 A 35%
020559	Brenner RTX 17.8 8 m - 140 A 35%
020568	Brenner RTX 26.4 4 m - 180 A 35%
020569	Brenner RTX 26.8 8 m - 180 A 35%

WEITERE
INFORMATIONEN
ZU WIG-BRENNERN



SONSTIGES ZUBEHÖR

ZUBEHÖR MMA-SCHWEISSEN



Fernregler



Fahrwagen CT 10



Rohrrahmen-Set



Tragegurt-Set

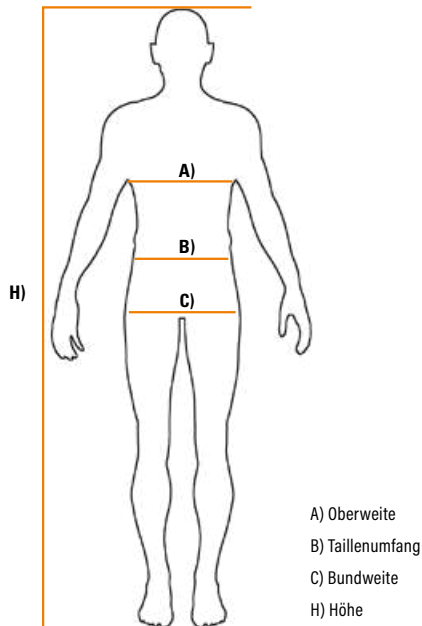


Tragetasche für Rainbow

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	BESCHREIBUNG
ZUBEHÖR	
460281	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 3+2 m / 16 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild
460286	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 25 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild
460292	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 35 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild
460262	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 50 mm² / mit SK50 Stecker, Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild
460264	Elektrodenhalter- und Massekabel - Set / 4+3 m / 70 mm² / mit SK70 Stecker Schlackehammer+Drahtbürste und Schutzschild
FERNREGLER	
236243	CD 6/8 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 8 m
236244	CD 6/25 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 25 m
236249	CD 6/50 Fernregler manuell, mit untersetztem Potentiometer / 50 m
ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR	
234912	Fahrwagen CT 10 mit 2 Rädern, zur Aufnahme der Stromquelle
031150	Rohrrahmen-Kit
201752	Kit - 2 Massestecker 50 mm ²
031100	CB 2 Tragegurt-Set
030963	Tragetasche für Rainbow

ARBEITSKLEIDUNG FÜR SCHWEISSER



STANDARDS	UNI EN ISO 11611:2008 (Schutzbekleidung für Schweißen und verwandte Verfahren) UNI EN ISO 11612:2009 (Schutzbekleidung gegen Hitze und Flammen)
Material	100% Baumwolle, feuerfest und Flammenschutzmittel
Gewicht	330 g /m ²
Extra Schutz	hochverschleißanfällige Punkte sind doppellagig
Farbe	Grau/Gelb



ART.-NR.	BESCHREIBUNG	GRÖÖE						ABMESSUNGEN cm	
	JACKEN	I	UK	E	F	DE	USA	A	H
100810	Schweisser Schutzjacke	48	16	46	44	48	M	92/98	172/178
100811	Schweisser Schutzjacke	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100812	Schweisser Schutzjacke	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100813	Schweisser Schutzjacke	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100814	Schweisser Schutzjacke	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182



ART.-NR.	BESCHREIBUNG	GRÖÖE						ABMESSUNGEN cm		
	HOSE	I	UK	E	F	DE	USA	B	A	H
100760	Schweisser Schutzhose	48	16	46	44	48	M	88/92	98/102	172/174
100761	Schweisser Schutzhose	50	18	48	46	50	M	92/96	104/106	174/178
100762	Schweisser Schutzhose	52	20	50	48	52	L	96/100	107/110	176/180
100763	Schweisser Schutzhose	54	22	52	50	54	L	102/106	112/116	176/182
100764	Schweisser Schutzhose	56	24	54	52	56	XL	108/112	118/122	180/184



ART.-NR.	BESCHREIBUNG	GRÖÖE						ABMESSUNGEN cm	
	SCHWEISSER-MANTEL	I	UK	E	F	DE	USA	A	H
100820	Schweisser-Mantel	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100821	Schweisser-Mantel	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100822	Schweisser-Mantel	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100823	Schweisser-Mantel	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182
100824	Schweisser-Mantel	58	26	56	54	58	XXL	116/122	176/184



ART.-NR.	BESCHREIBUNG
	ZUBEHÖR
439230	Schweißhelm ultraLux mit Potentiometer DIN 9-13

SYMBOLVERZEICHNIS



MIG/ MAG-Schweißen



WIG-Schweißen mit HF-Zündung



MIG-Schweißen mit Puls



WIG-Schweißen mit LiftArc-Zündung



MIG-Schweißen mit Doppelpuls



MMA-Schweißen mit Stabelektrode



Anschlussspannung einphasig



Möglichkeit zur Speicherung personalisierter Schweißparameter bis zu 99 Schweißaufträge (JOBS)



Anschlussspannung dreiphasig



„Energiesparfunktion“, die den Lüfter der Stromquelle und die Wasserkühlung des Brenners nur bei Bedarf betätigt



Konstante Stromstärke und konstante Spannung



Hochauflösendes Digitaldisplay



Konstante Stromstärke



WIG-Schweißen mit Pulsfunktion



Konstante Spannung



Wechsel- und Gleichstromausgang



Gleichstromausgang



Synergetische Anpassung



Spannungsreduziergerät



CEA

Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.

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

Postfach (P.O. BOX) 205

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

export@ceaweld.com

www.ceaweld.com

Technische Eigenschaften können sich ohne Vorankündigung ändern.

© CEA

Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.P.A.

VS3 - März 2026