

Serie Dynasty 200

Febbraio 2005

Generatore per la
saldatura TIG/Elettrodo



Note Flash



Applicazioni industriali

Industria Petrochimica
Industria Aerospaziale
Industria Alimentare
Lavorazioni Meccaniche
Cantieristica Navale
Industria Agricola

Processo

TIG (GTAW)
TIG Pusato (GTAW-P) per il modello DX
Elettrodo (SMAW)

Alimentazione Monofase o Trifase

Gamma Amperaggio 1 - 200 A

Voltaggio 80 V

Peso netto 20,5 kg

The Power of Blue®

NEW! Minima tensione di sicurezza a vuoto. Dispositivo elettronico praticissimo, riduce la tensione a vuoto a 13 volts quando il generatore non è in uso.

Generatore AC/DC con tecnologia inverter. Lo stato dell'arte dell'interfaccia operativa permette facili e veloci impostazioni di settaggio, per un massimo e preciso controllo di tutti i parametri di saldatura.

Parametri di partenza con HF e Lift Arc programmabili. Consente all'operatore la selezione dei parametri di partenza fra diversi programmi memorizzati.

Accensione dell'arco mediante HF consente l'innesco dell'arco senza il rischio di contaminare il bagno di saldatura con l'elettrodo di tungsteno.

Lift-Arc™ permette l'innesco dell'arco Tig senza l'ausilio dell'alta frequenza e senza contaminare la saldatura con depositi di tungsteno.

Prestazioni superiori nel procedimento a elettrodo, anche nei casi più gravosi dove è previsto l'utilizzo di elettrodi cellulosici.

Impianto leggero, pratico da trasportare ovunque lo si voglia utilizzare con i suoi 20 Kg di peso.

Auto-Line® La tecnologia di gestione della potenza permette il collegamento automatico alla tensione di rete (208-575V) senza interventi manuali. Soluzione conveniente in ogni lavoro ed ideale in caso di fornitura di potenza variabile.

Tecnologia a onda quadramigliora la stabilità, dove è previsto l'utilizzo di basse potenze, nella saldatura di materiali come l'alluminio e il magnesio. Non è necessario utilizzare l'alta frequenza in continuo perché l'arco ad onda quadra e il controllo del bilanciamento permettono un'impostazione precisa della durata del periodo negativo riguardante il ciclo dell'onda quadra.



Dynasty 200 SD



Dynasty 200 DX

Nuovo!

Disponibile in due modelli:

SD — Fornisce tutte le caratteristiche basilari richieste nella maggioranza delle applicazioni di saldatura TIG ed elettrodo.

DX — Completa di tutte le regoazini necessarie nelle applicazioni impegnative. Fornisce: pulsato on/off, frequenza delle pulsazioni, tempo di picco in %, corrente di background, corrente iniziale, tempo d'inizio discesa, tempo di fine discesa e corrente finale.

Ampia gamma di controllo del bilanciamento (30-90% elettrodo negativo) permette una perfetta rimozione dell'ossidazione superficiale dei materiali e prolunga la vita dell'elettrodo di tungsteno.

La gamma di regolazione della frequenza in AC da 20 a 250 Hz permette la focalizzazione dell'arco.

TRUE BLUE
GARANZIA 3 ANNI

Distribuito da:

 **Miller**
The Power of Blue.™


di ROBERTO GAMBERINI
MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: info@tecnoweld.it

Proposta d'ordine

Impianti e opzioni	Codice	Descrizione	Qty.	Prezzo
Generatore				
Dynasty™ 200 SD	AA 907 100 B	Controlli di base per TIG/Stick, 120 – 460 VACCE		
Dynasty™ 200 DX	AA 907 100 A	Controlli completi per TIG/Stick, 120 – 460 VACCE		
Accessori TIG				
Invercool - 115 V	028 042 094			
Portagomma per dado	556 049 381			
Dado 3/8" gas	156 018 112			
Comandi a distanza				
Controllo a distanza On/Off	000 042 869			
RCC-14	000 151 086			
RCCS-14	000 043 688			
RHC-14	000 129 340			
RFCS-14	000 043 554			
Torçe				
WP-26 # 200A	DTWP26AB4	4mt - Raffreddata ad aria		
CS-310 # 310A	DCS310AA4	4mt - Raffreddata ad acqua		

Data:

Quotazione Totale:



Distribuito da:

TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: info@tecnoweld.it

Processo di Saldatura	N. Fasi	Ciclo di lavoro	Gamma Corrente di Saldatura	Massima Tensione a Vuoto	Corrente nominale di ingresso, 50/60 Hz						Dimensioni	Peso netto
					120 V	230 V	400 V	460 V	KVA	KW		
TIG (GTAW)	Trifase	200 A @ 18 V, 20%	120 VAC 1-150 A	80 VDC 5-10**	—	13.7	8.7	6.9	5.5	5.2	H: 343 mm L: 191 mm P: 546 mm	20.5 kg
		150 A @ 16 V, 60%	200-460 VAC 1-200 A		—	0.16*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*		
		150 A @ 16 V, 60%			—	9.4	6.0	4.7	3.8	3.6		
	140 A @ 15.6 V, 40%		—		0.16*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*			
	100 A @ 14 V, 100%		—		15.8	—	7.9	3.6	3.6			
			—		0.23*	—	0.25*	0.05*	0.02*			
Elettrodo (SMAW)	Trifase	200 A @ 28 V, 20%	120 VAC 1-105 A	80 VDC 5-10**	—	20.8	13.0	10.2	8.1	7.8		
		130 A @ 25.2 V, 60%	200-460 VAC 1-200 A		—	0.16*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*		
		130 A @ 25.2 V, 60%			—	12.3	7.6	6.0	4.8	4.6		
		100 A @ 24 V, 60%			—	0.16*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*		
	Monofase	130 A @ 25.2 V, 60%			—	20.0	—	10.0	4.7	4.7		
		90 A @ 23.6 V, 100%			—	0.23*	—	0.25*	0.05*	0.03*		
					—	31.3	—	—	3.6	3.6		
					—	0.42*	—	—	0.05*	0.03*		
					—	27.6	—	—	3.2	3.2		
					—	0.42*	—	—	0.05*	0.03*		

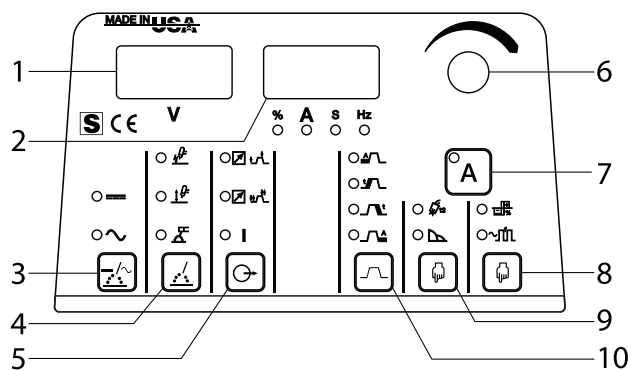
* A riposo. ** Valore di tensione per elettrodo, TIG.

CS Certificato dal Canadian Standards Association per Canada e U.S. Standards.

CE Confermo agli standards Europei

Pannelli di controllo

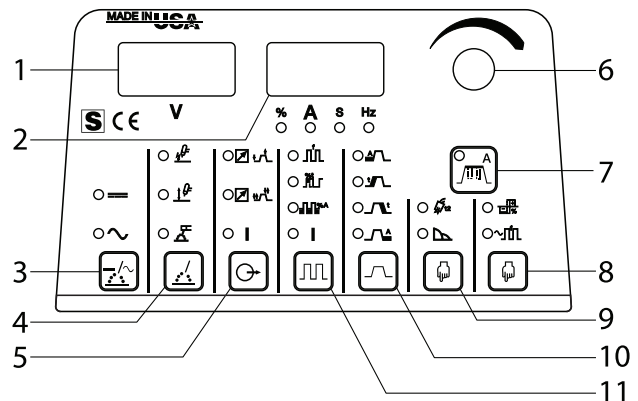
Dynasty 200 SD (CE)



1. Voltmetro
2. Amperometro
3. Selezione corrente continua/alteranata
4. Controllo Processo
5. Controllo Potenza

6. Encoder di controllo
7. Visualizzazione parametro
8. Controllo forma d'onda della corrente alternata
9. Controllo arco pre-post gas

Dynasty 200 DX (CE)



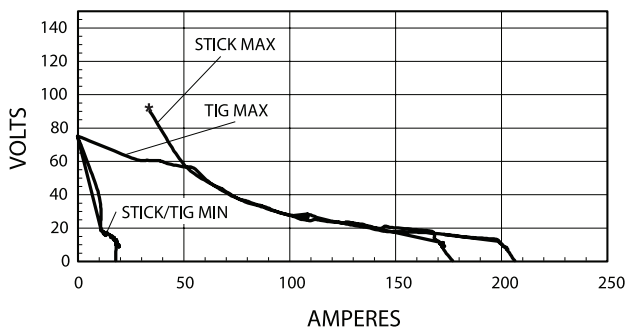
10. Controllo Sequenze
11. Controllo Pulsato

Valori dei parametri del pannello di controllo

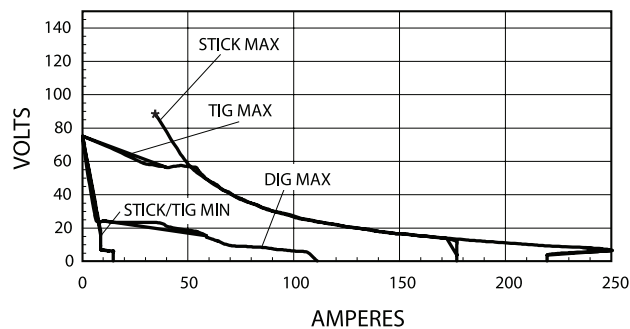
A. Prewflow (s)	0.0-25	F. Frequenza pulsazioni (Hz)	0.1-500	K. Tempo finale (s)	0.0-25 (LX only)
B. Tempo iniziale (s)	0.0-25 (LX only)	G. Corrente di Base (%)	0-100	L. Tempo Postflow (s)	0-0.50
C. Corrente iniziale (A)	1-200	H. Tempo del picco (%)	5-95	M. Controllo d'Arco (%)	0-100
D. Rampa iniziale (s)	0.0-25	I. Rampa finale (s)	0.0-25		
E. Corrente di saldat. (A)	1-200	J. Corrente finale (A)	1-200		

Tabella prestazioni

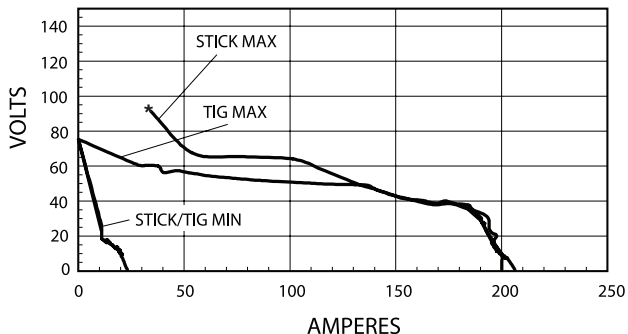
115 VAC INPUT / AC OUTPUT



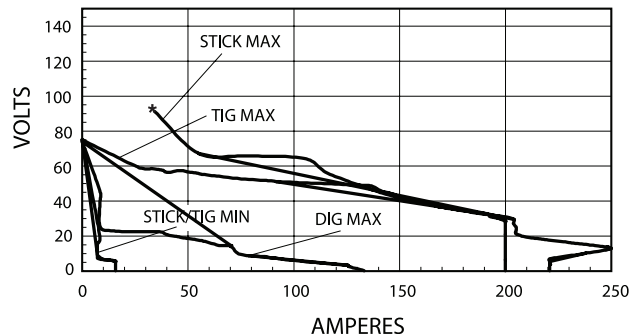
115 VAC INPUT / DC OUTPUT



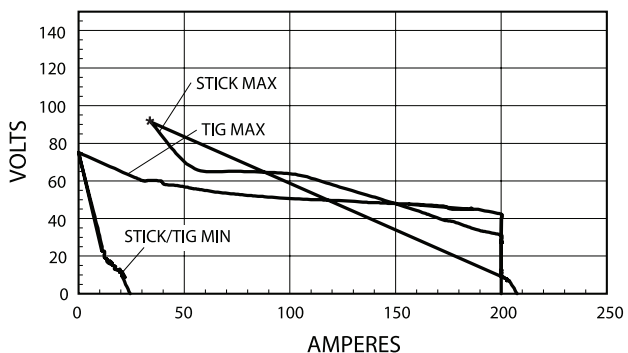
230 VAC SINGLE-PHASE INPUT / AC OUTPUT



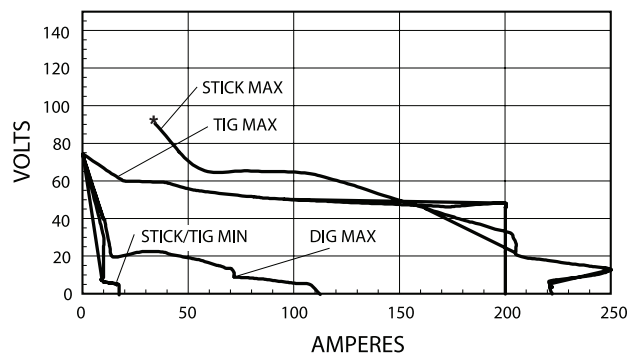
230 VAC SINGLE-PHASE INPUT / DC OUTPUT



3-PHASE VOLTAGE INPUT / AC OUTPUT

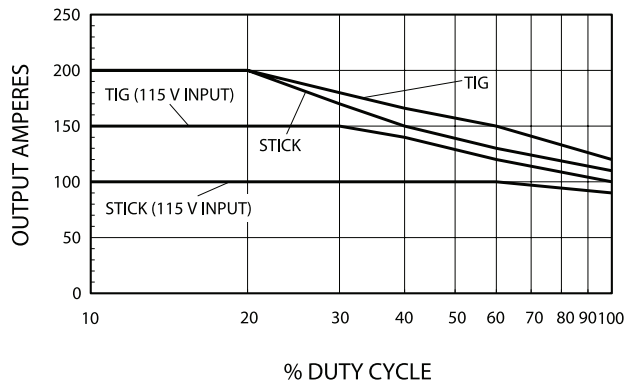


3-PHASE VOLTAGE INPUT / DC OUTPUT



*DIG setting must be reduced to obtain currents less than those shown in Volt-Ampere curves.

DUTY CYCLE CHART



Distribuito da:

TECNOWELD
 @ ROBERTO GAMBERINI
 MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
 Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: info@tecnoweld.it