

Dynasty 350/700

Aggiornato a Febbraio 2007 • Index No. AD/5.0

Generatore di saldatura
TIG/Elettrodo



Note Flash

Applicazioni industriali

Saldatura di precisione dei metalli
Produzione industria pesante
Manutenzione e riparazione
Saldatura di pipelines
Industria aerospaziale
Automazione TIG

Riparazione imbarcazioni in alluminio
Produzione di manufatti in alluminio anodizzato

Processi

TIG (GTAW)
TIG pulsato (GTAW-P)
Stick (SMAW)

Tensione di alimentazione 320 V - 460 V trifase

Amperaggi 350: 5 - 350 A
700: 5 - 700 A

Ciclo di lavoro 350: 300 A a 32 V, 60% Duty Cycle
700: 600 A a 44 V, 60% Duty Cycle

Peso 350: 61 kg
700: 90 kg

The Power of Blue.®



permette una connessione alla rete di alimentazione estremamente semplificata, assicurando un'accurata compensazione degli sbalzi di rete. Migliora la stabilità dei parametri di saldatura.

Due prese a 120V 15 A consentono di alimentare con semplicità i gruppi di raffreddamento Miller, i più svariati accessori e altre unità ausiliarie.

Wind Tunnel: consente un raffreddamento ottimale delle parti attive, preservandole dal contatto diretto degli agenti atmosferici

Fan-on-demand: il sistema di raffreddamento si attiva solo quando è necessario riducendo così rumore e consumi energetici. Limita inoltre la quantità di contaminanti aspirati dal generatore.

Parametri di innesco arco programmabili: Consentono di configurare differenti parametri di innesco selezionabili dalle locazioni di memoria disponibili per ogni singolo processo.

9 livelli di memoria indipendenti per ogni processo, con possibilità di memorizzazione dell'ultima procedura effettuata.

Auto-Postflow: Calcola automaticamente il tempo di post-flow ottimale basandosi sulla corrente di saldatura. Questo elimina la necessità di modificare manualmente il parametro ogni volta che viene modificata la corrente saldatura. Questa funzione preserva l'elettrodo di tungsteno da ossidazioni e previene le porosità.



Funzioni TIG AC

Controllo indipendente dell'ampereaggio. Il controllo consente la regolazione della corrente indipendente per la semionda positiva e per la semionda negativa, questo permette un maggior controllo dell'apporto termico.

Bilanciamento AC esteso (30-99%)
Permette di controllare con precisione la capacità di disossidazione, fattore essenziale per una saldatura di qualità.

Frequenza AC (20-400Hz)
Consente di modificare l'ampiezza del cono d'arco e la penetrazione.

Forme d'onda

Onda Quadra Avanzata: elevata penetrazione, elevata velocità di avanzamento, bagno "freddo".

Onda Quadra Ammorbidita: Arco morbido, massimo controllo del bagno, elevata "bagnabilità".

Onda Sinusoidale: Arco silenzioso, buona bagnabilità.

Onda Triangolare: Basso apporto termico, ideale per bassi spessori di alluminio, elevata velocità di avanzamento.

Funzioni TIG DC

Arco eccezionalmente morbido e preciso, permette la saldatura dei più svariati materiali.

Controllo della pulsazione con elevate frequenze operative, fino a 5000 cicli per secondo.

Permette di ottenere un arco molto stabile e un cono stretto, consentendo in tal modo un minore apporto termico e una maggiore penetrazione. L'operatore può intervenire modificando i parametri quali: frequenza, corrente di base, durata della corrente di picco.

Controllo arco (DIG): Permette di modificare la caratteristica dell'arco, adattandolo alle specifiche esigenze dei diversi elettrodi.

Hot Start™: Questo controllo consente partenze immediate senza pericolo di incollatura dell'elettrodo.

Controllo della frequenza AC: Aumenta la stabilità dell'arco nella saldatura in AC.



Il generatore è coperto da una garanzia di 3 anni, sia per le parti che per la manodopera.

MADE IN USA
APPLETON, WI



Distribuito da:

TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

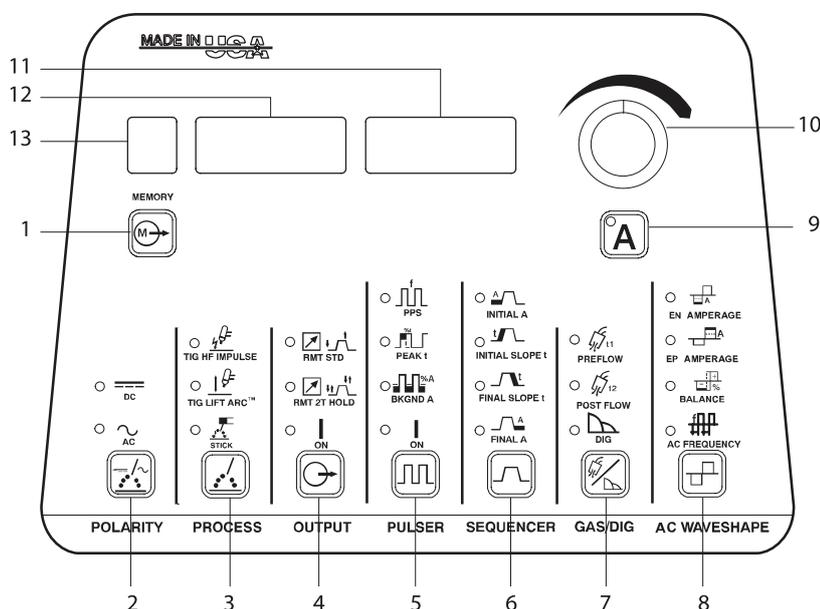
Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it

Modello	Corrente di saldatura	Tensione a vuoto	Ciclo di lavoro	Assorbimenti a 400 V (A)	KVA	KW	Dimensioni	Peso
Dynasty 350	5-350 A	75 V d c 10-15 V d c*	250 A 30V 100% Duty Cycle	15	10,3	9,4	A 629 mm L 349 mm P 559 mm	61 kg
			300 A 32V 60% Duty Cycle	18	12,7	12,1		
Dynasty 700	5-700 A	75 V d c 10-15 V d c*	500 A 40V 100% Duty Cycle	39	27	26	A 879 mm L 349 mm P 559 mm	90 kg
			600 A 44V 60% Duty Cycle	51	35	34		

Certificato secondo gli standard statunitensi e canadesi per quanto riguarda le apparecchiature di saldatura. Conforme agli standard europei

* indica il voltaggio per il TIG Lift-Arc e per lo Stick con funzione low OCV attivata.

Pannello di controllo



7. Selezione Gas/DIG

Pre-flow	0,0-25,0 s
Post-flow	Automatico
DIG	0,0-25,0 s
DIG	0-100%

8. Forma d'onda AC

Corrente Diretta	5-350A/5-700A
Corrente inversa	5-350A/5-700A
Bilanciamento	30-99%
Frequenza AC	20-400Hz

9. Pulsante controllo corrente

10. Manopola multifunzione

11. Display corrente

12. Display tensione

13. Display memoria

Parametri aggiuntivi di setup

Innesco	
Corrente	5-200 A
Tempo	1-200 ms
Polarità	Diretta/inversa
Trigger	3T, 4T, Mini Logica, 4t temporaneo

OCV	Low OCV 12,5 V Standard OCV 75 V
-----	-------------------------------------

Blocco funzioni	4 livelli
Timer arco	0,0-999 ore 0-59 min

Contatore inneschi 0-999.999 cicli

Pannello frontale Dynasty 350 e 700

1. Memoria	36 posizioni (9 TIG AC) (9 TIG DC) (9 Stick AC) (9 Stick DC)	5. Selezione pulser	Frequenza DC 0,1 - 5000 PPS Tempo di picco 5 - 95% Corrente di base 5 - 95% Attivazione Pulser
2. Polarità	AC/DC	6. Selezione sequencer	Corrente iniziale Dynasty 350: 5 - 350 A Dynasty 700: 5-700A Rampa iniziale 0,0-50,0 s Rampa finale 0,0-50,0 s Corrente finale Dynasty 350: 5 - 350 A Dynasty 700: 5-700A
3. Selezione processi	TIG HF, TIG lift-arc Stick		
4. Selezione modalità	Standard, 2T Trigger Hold Abilitazione potenza		

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

Curve caratteristiche

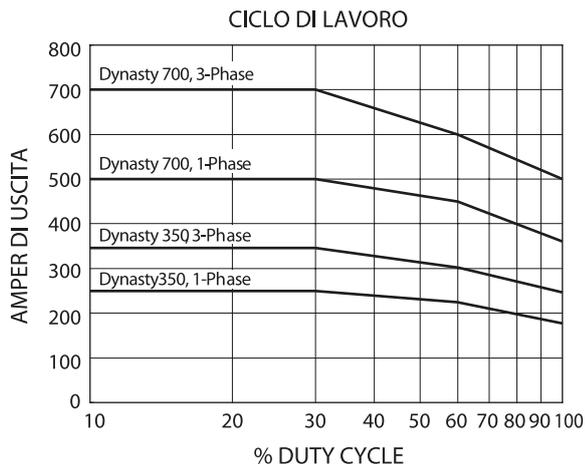
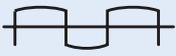
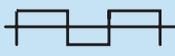


Tabella comparativa Syncrowave – Dynasty 350

Quale macchina è meglio per te?

Perché aggiornare?	Syncrowave 350	UPGRADE	Dynasty 350	Benefici con Dynasty 350
Massimo spessore saldabile	12 mm di alluminio	UPGRADE	20 mm di alluminio	Incrementa lo spessore saldabile del 50%
Massimo spessore saldabile	HF presente durante tutto il ciclo di saldatura	UPGRADE	HF presente solo allo start	Drastica diminuzione delle interferenze
Controllo sulla frequenza	Fissa a 50 Hz	UPGRADE	Variabile da 20 a 400 Hz	Frequenze più alte consentono un migliore controllo d'arco e una maggiore velocità di avanzamento.
Forma d'onda	Onda quadra ammorbidita 	UPGRADE	Onda quadra avanzata  Onda sinusoidale  Onda triangolare 	Onda quadra avanzata = maggior velocità consentono un migliore controllo d'arco e una maggiore velocità di avanzamento Onda quadra ammorbidita = massimo controllo del bagno Onda sinusoidale = caratteristiche tradizionali Onda triangolare = minor apporto termico
Tungsteno		UPGRADE		Il controllo della forma d'onda consente di saldare alluminio in AC mantenendo l'affilatura del tungsteno
Maneggevolezza	225 kg Monofase	UPGRADE	61 kg Trifase	Semplice da movimentare, minor ingombro e minor peso
Potenza assorbita a 300 A	64 A	UPGRADE	18A	La potenza richiesta molto inferiore, la linea necessita di cavi di sezione inferiore e circuiti di protezione più economici
Controlli	Alcuni controlli digitali	UPGRADE	Controllo completamente digitale	Massima accuratezza e massima ripetibilità dei parametri di saldatura grazie alla completa gestione digitale

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

Controllo della forma d'onda AC

Funzione	Forma d'onda	Effetto	Aspetto
Bilanciamento AC Controlla la potenza del Decapaggio. Regolando la percentuale di EN si controlla l'ampiezza della zona disossidata attorno alla saldatura. Note: Operare sul controllo fino ad ottenere un grado di pulizia ottimale sia davanti che lateralmente al bagno di saldatura. Il bilanciamento AC va regolato a seconda di quanto è profondo lo strato di ossidazione.	51 – 99% EN 	Riduce la formazione della goccia sul tungsteno, permettendo di mantenerne l'affilatura Cordone stretto, penetrazione elevata	Cordone stretto senza segni visibili di decapaggio
	30 – 50% EN 	Formazione della goccia sul tungsteno Cordone largo, Bassa penetrazione	Cordone largo con evidenti segni di decapaggio
Controllo frequenza AC Controlla l'ampiezza del cono d'arco. Diminuendo la frequenza si ottiene un'arco più morbido, e un cordone più largo. Note: Incrementando la frequenza si focalizza maggiormente l'arco, incrementando la penetrazione e la direzionalità dell'arco	60 Cicli al Secondo 	Cordone largo, buona Penetrazione. Ideale per lavori di assemblaggio 	Cordone largo, decapaggio visibile
	120 Cicli al Secondo 	Cordone stretto, buona Penetrazione. Ideale per automazione 	Cordone stretto, decapaggio visibile
Controllo indipendente dell'ampereaggio Permette di regolare i valori di EN e EP per controllare in modo preciso il grado di apporto termico fornito al pezzo e all'elettrodo. Aumentando EN si aumenta la penetrazione, aumentando EP si aumenta il decapaggio. (EN)= corrente inversa (EP)= corrente diretta		Più corrente inversa: Maggiore penetrazione, minore decapaggio 	Cordone stretto senza segni visibili di decapaggio
		Più correnti dirette: minore penetrazione maggiore decapaggio 	Cordone largo con evidenti segni di decapaggio

Distribuito da:

TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

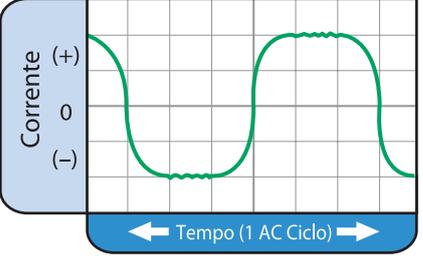
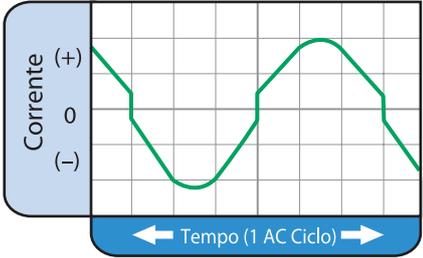
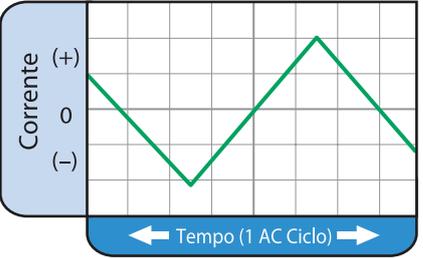
MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

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

Controlli delle forme d'onda in AC

Selezione della forma d'onda in AC

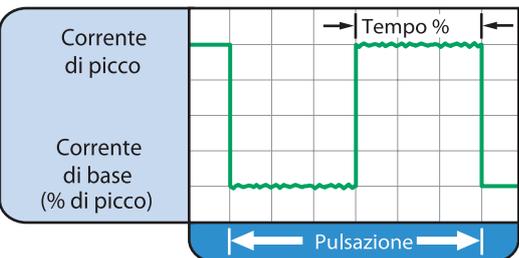
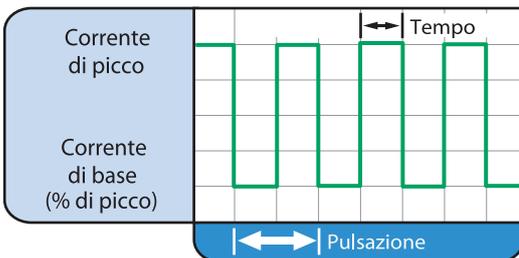
Ottimizzazione delle caratteristiche dell'arco per le vostre applicazioni tramite quattro differenti forme d'onda in AC:

ONDA QUADRA AVANZATA	ONDA QUADRA AMMORBIDITA
 <p>Transizioni rapide per un arco reattivo e dinamico</p>	 <p>Arco morbido, ed elevata controllabilità, bagno molto fluido</p>
ONDA SINUSOIDALE	ONDA TRIANGOLARE
 <p>Le transizioni rapide eliminano la necessità del sostegno dell'HF durante il cambio di polarità, mentre le creste sinusoidali conferiscono silenziosità e ammorbidiscono l'arco</p>	 <p>Questa forma d'onda non convenzionale, riduce l'apporto termico. La rapida formazione del bagno consente elevate velocità di avanzamento. In questo modo si eliminano le distorsioni, specialmente sui materiali di basso spessore</p>

Controlli TIG Pulsato

Controllo pulsato ad alta velocità

- PPS-pulsazioni al secondo (Hz): DC = 0,1 – 5.000 PPS
- % ON - % Picco: 5 – 95% (controlla il tempo di permanenza della corrente di picco)
- Corrente di base: 5 – 99% (definisce l'ampereaggio della corrente di base espressa come percentuale della corrente di picco)

TIG PULSATO	TIG PULSATO A FREQUENZE ELEVATE
 <p>Con pulsazioni da 0,1 a 10 PPS. Diminuisce il valore medio della corrente, abbassando l'apporto termico totale. Consente inoltre un maggior controllo del bagno e conferisce maggior estetica alla saldatura. Il rapporto tra la pulsazione e la velocità di avanzamento determina la distanza tra le maglie.</p>	 <p>Oltre i 40 PPS la saldatura TIG pulsata diventa più udibile che visibile, a questi valori di pulsazione si ha una maggiore agitazione del bagno di saldatura ottenendo una migliore microstruttura del cordone finale. La pulsazione ad alte frequenze (da 100 a 500 PPS), restringe il cono d'arco consentendo di ottenere cordoni più sottili ed una maggiore penetrazione. Si ottiene inoltre una maggiore stabilità dell'arco e una maggiore velocità di esecuzione. Spingendo la pulsazione fino a 5000 PPS si amplificano queste caratteristiche, rendendo questo generatore ideale per saldature automatizzate con alte velocità di avanzamento.</p>

Distribuito da:

TECNOVELD
di ROBERTO GAMBERINI
MATERIE E MACCHINE PER SALDATURA

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



Generatori



Generatori serie Dynasty*

Dynasty* 350
n. AA907204012 (CE)

Comprende la macchina con 1 adattatore torcia e 2 connettori per cavo massa/pinza portaelettrodo

Dynasty* 700
n. AA907101A (CE)

Comprende la macchina con 1 adattatore torcia e 2 connettori per cavo massa/pinza portaelettrodo

Opzioni e accessori



Carrello RG 75
n. 018035022
Disegnato per ospitare la serie di generatori Dynasty e Maxstar 700 con i relativi gruppi di raffreddamento. Completo di colonna portante con vano protetto per il passaggio dei cavi

e portabombola, vassoio con alloggi per innesti rapidi per il flusso dell'acqua.



RT 60 T
n. 018035024
Disegnato per ospitare i generatori Maxstar e Dynasty 350 e i gruppi di raffreddamento coolmate 3. Completo di colonna portante con vano protetto per il passaggio dei cavi e portabombola.



Coolmate™ 3
n. AA043007A 115 VAC, CE
n. AA043008A 230 VAC, CE
Da utilizzare con torce raffreddate ad acqua, fino a 600 ampere. Dotato di un indicatore rotante unico, filtro esterno e bocchettone frontale con indicatore di livello refrigerante. Capacità 13,5 L.



Hydramate 1
n. 028042097 115 VAC, CE
Da utilizzare con torce raffreddate ad acqua, fino a 500 ampere. Il design verticale permette di montare l'apparato nel vano portabombola. Capacità 11,5 L.

Hydramate 2
n. 028042099 115 VAC, CE
Da utilizzare con torce ad acqua, fino a 500 ampere.



Il design orizzontale consente la collocazione dell'unità sulla base dei carrelli. Capacità 11,5 L.

Kit int. automazione n. 000195516
Interfaccia per automazione, include una scheda di controllo per automazione, presa da 28-pin da pannello, connettore maschio 28-pin volante. Consente un facile e completo interfacciamento con i più svariati automatismi.

Comandi a distanza e interruttori



RCC-14 n. 000151086
Comando a distanza per accensione e

regolazione potenza. Fornito con spina a 14-connettori e cavo di collegamento da 8 metri. Il controllo manuale con movimento rotatorio si può fissare alla torcia TIG tramite due strisce di Velcro. Ottimo per la produzione di particolari che necessitano di veloci e continue variazioni della corrente di saldatura. Comprende un cavo da 8 mt.



RFCS-14 HD
n. 000194744
Comando a pedale. Grazie a una base d'appoggio più ampia,

ha una maggiore stabilità. L'uscita del cavo è configurabile, può essere fissato anteriormente, posteriormente e lateralmente. In questo modo è possibile posizionarlo ovunque. Il comando a pedale controlla a distanza sia l'accensione che la regolazione della potenza.

Cavo da 6 metri e spina da 14 poli compresi.

RHC-14 n. 000129340 Comando manuale Di dimensioni ridotte per regolare a distanza la corrente di saldatura e il contattore. Cavo da 6 metri e spina da 14 poli compresi.



RMS-14
n. 000187208

Comando on/off. Pulsante per l'abilitazione della potenza. Costruito in gomma, è particolarmente adatto ad essere utilizzato intensamente. Cavo da 8 metri e spina da 14 poli compresi.

Prolunghe per comandi a distanza da 14 poli.

n. 000122973 7,6 metri
n. 000122974 15,2 metri
n. 000122975 23 metri



Guanti per saldatura TIG
n. 000227813 Small
n. 000227814 Medium
n. 000227815 Large
n. 000227816 X-Large
Disegnati per garantire comfort e sensibilità. abitualmente richiesti dalla saldatura Tig.

Cuciti con filo Kevlar.

Distribuito da:



TECNOWELD
di ROBERTO GAMBENI
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

Tabella codici prodotto

Equipaggiamento e opzioni	Numero	Descrizione
Dynasty® 350 International	AA907204012	Auto-Line™ 380 – 575 VAC, 50/60 Hz,CE. cavo di alimentazione da 2,5 metri
Dynasty® 700 International	AA907101A	Auto-Line™ 380 – 575 VAC, 50/60 Hz,CE.
Carrelli		
RT 60 T	018035024	Carrello per Dynasty 350
RG 75	018035022	Carrello per Dynasty 700 e gruppo di raffreddamento Hydramate 1
Controlli remoti		
RCCS-14	000043688	Controllo manuale "UP" - "DOWN"
RFCS-14 HD	000194744	Controllo a pedale Heavy-duty
RHC-14	000129340	Telecomando manuale
RMLS-14	000129337	Pulsante con funzione permanente/momentaneo
RMS-14	000187208	Pulsante in gomma
Cavi di prolunga	000122973 000122974 000122975	7.6 m (25 ft) 15.2 m (50 ft) 22.9 m (75 ft)
Accessori		
Hydramate 1	028042097	Gruppo di raffreddamento verticale
Hydramate 2	028042099	Gruppo di raffreddamento orizzontale
Coolmat® 3 (115 V)	AA043007A	Gruppo di raffreddamento orizzontale (115 Volt)
Coolmat® 3 (230 V)	AA043008A	Gruppo di raffreddamento orizzontale (230 Volt)
Dado perCoolmat® 3	000010607	Dado per raccordo acqua (da utilizzare con portagomma cod. 000056851)
Portagomma perCoolmat® 3	000056851	Portagomma per raccordo acqua (da utilizzare con portagomma cod. 000010607)
Blue liquid	050024004	Liquido di raffreddamento (tanica da 10 Litri)
Interfaccia per Automazione	000195516	Permette di interfacciare il generatore agli automatismi più diffusi
Adattatori per torce	-	<i>Forniti con il generatore</i>
Attacco Dinse	000195377	Utilizzato per connettere torce TIG raffreddate ad acqua a Dynasty 350
Innesto	000225028	Utilizzato per connettere torce TIG raffreddate ad acqua a Dynasty 700
Connettore Dinse 50 mm maschio (1)	000042418	Per Dynasty 350
Innesto maschio (2)	000225029	Per Dynasty 700
Kit Connettori Dinse 50 mm	000042419	Il Kit comprende un connettore maschio ed un connettore femmina

* per informazioni più dettagliate riferirsi a pag. 6

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