

# Power Wave S500

## Processos de Soldagem:

Eletrodo Revestido, TIG DC, MIG/MAG e Arame Tubular (MIG AC, TIG AC)

## Programa de Soldagem

Convencional, Pulsado e Especiais



## Tensão de Entrada

200 até 600 V – Automático Monofásico ou Trifásico

## Corrente de Entrada

27 Amperes em 440V trifásico

## Potência Nominal

36,5V / 450A @ 100%

## Saída Nominal

5 - 550 A

## Peso e Dimensões

68 kg  
571 x 355 x 630 (mm)

## Alimentador de Arame

Externo - modelos na última página

## Multi-Processos, portátil e potente

A fonte Power Wave® S500 é equipada com a tecnologia de desempenho da Lincoln Electric tanto no circuito de entrada quanto nos parâmetros de soldagem. Fornece respostas extremamente rápidas; inclui mais de 65 formas de onda de soldagem para otimizar o desempenho em diversas aplicações.

Seu moderno circuito de potência baseado na tecnologia de inversor de frequência, a torna mais eficiente, leve e compacta.

## CARACTERÍSTICAS

### ▶ Tecnologia PowerConnect™

- Ajusta automaticamente a tensão de entrada entre os valores de 200 V até 600 V, em redes monofásicas ou trifásicas. Os parâmetros de soldagem permanecem constantes mesmo que haja variação da tensão de entrada.

### ▶ Módulo de Potência Tribriid™

- Construção da placa de potência com foco em módulos específicos, proporcionando alto fator de potência, alto rendimento e excepcional desempenho na solda. Transformador principal construído com tecnologia Planar.

### ▶ Tomada Dupla de Energia

- Por padrão possui duas tomadas de energia de 115V. São protegidas por circuito eletrônico contra surtos de energia em equipamentos auxiliares.

### ▶ Construção Robusta

- Carcaça em aço, pintura eletrostática, placas eletrônicas protegidas por silicone e grau de proteção IP 23.
- Três anos de garantia.

## APLICAÇÕES

- ▶ Construção
- ▶ Fabricação
- ▶ Aeroespacial
- ▶ Automotivo
- ▶ Aplicações em Tandem-Arc
- ▶ Offshore



### ▶ Production Monitoring – Checkpoint™

É uma ferramenta de monitoramento exclusiva da linha de equipamentos Power Wave, permite monitorar e armazenar todos os dados referente à soldagem como: corrente, tensão, taxa de deposição, aporte térmico e outros mais.

Desenvolvida para auxiliar profissionais de soldagem, contribui na análise e controle dos processos, rastreabilidade de produtos e detalhe de desempenho por cordão de solda.

### ▶ Conectividade – Monitoramento e Gerenciamento

Através da conexão de rede via Ethernet é possível configurar, atualizar e monitorar o equipamento em rede local ou internet.

Com protocolo programável CAN é possível atualizar o equipamento com os mais recentes programas de soldagem



[www.lincolnelectric.com/green](http://www.lincolnelectric.com/green)

Lincoln Electric do Brasil

Av. Papa João Paulo I, 1818,  
Cumbica – Guarulhos – São Paulo – Tel.: (11) 2431-4700  
[www.lincolnelectric.com.br](http://www.lincolnelectric.com.br)

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**

## CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

### Tecnologia de controle de forma de onda e curvas características para aplicações específicas

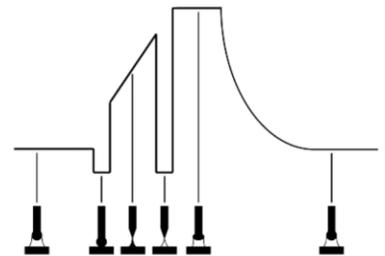
#### ▶ Curvas Características

- Aço Carbono
- Aços inoxidáveis
- Alumínio
- Ligas de Níquel
- Metal Core
- Cobre e suas Ligas



#### ▶ Controle de forma de onda

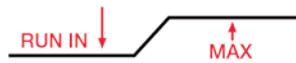
- Pulsado
- Pulse-on-Pulse®
- Power Mode®
- RapidArc®
- Rapid X™ \*
- STT \*
- MIG AC \*



Forma de onda do programa STT  
\* Requer K2912-1

## RECURSOS DE SOLDAGEM

### Run-In



Ajuste da velocidade de arame no início da soldagem para evitar problemas na abertura de arco.

### Hot/Soft Start



Seleção de patamares no início da soldagem, com valores acima ou abaixo do nominal.

### Inductance



Ajuste da indutância tem interferência direta no comportamento do arco, tornando mais suave ou agressivo

### Ultim Arc™



Recurso semelhante ao controle de indutância, porém aplicado ao modo Pulsado.

### Crater



Preenchimento de cratera no final do cordão, evita a descontinuidade provocada pela extinção abrupta do arco.

### Job/Memory



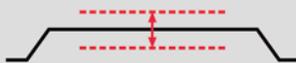
Memórias para armazenamento dos parâmetros e recursos de soldagem, em 8 posições disponíveis.

### Memory lock



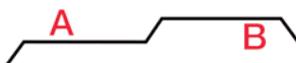
Os procedimentos armazenados nas memórias podem ser protegidos por senha.

### Limits



As memórias permitem que sejam estabelecidos limites de parâmetros, dentro da faixa determinada pelo supervisor.

### Dual procedure



Permite a alteração dos parâmetros durante a soldagem pelo gatilho da tocha, sem extinção do arco.

### True Energy™



Exibe a energia de arco em Joules durante e após a soldagem, valor utilizado para cálculo do aporte de calor.

### Burnback



Permite a queima final do arame após o término da soldagem, evita que a ponta do arame fique presa na poça de fusão.

Somam-se aos recursos já citados, os controles de pré e pós vazão de gás e escolha de modo de tocha, com 2 ou 4 toques para acionamento em MIG/MAG e arame tubular.

## VANTAGENS TECNOLÓGICAS

### Tecnologia de controle de forma de onda e curvas características para aplicações específicas



#### ► Módulo de potência Tribrid™

Módulo de potência com etapas de entrada e saída integradas, incluindo o circuito responsável pela tecnologia PowerConnect™ e transformador Planar. Com um inversor trabalhando com frequência de 120kHz, a fonte fornece excelente desempenho de soldagem com alta eficiência energética.

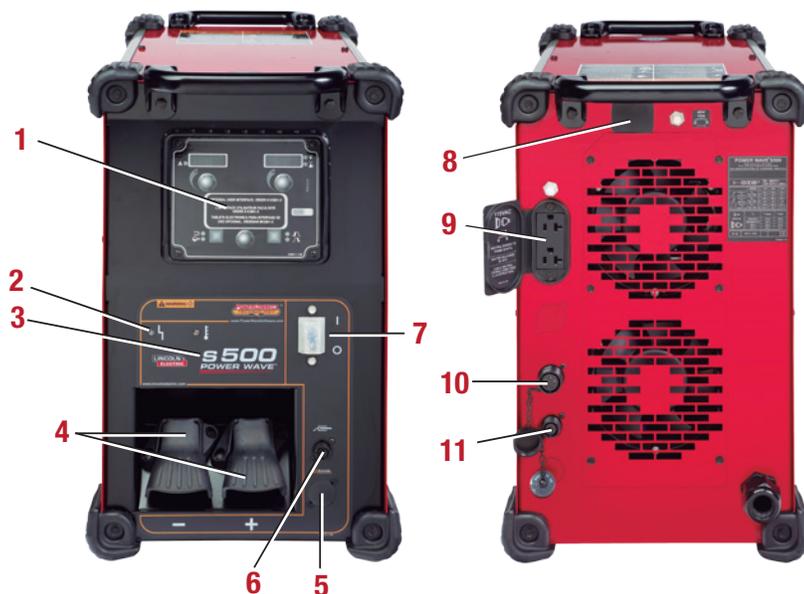
#### ► Controles Digitais de Alta Velocidade iARC™

A tecnologia iARC™ (Arquitetura Inteligente para regulagem e controle) integrada na linha Power Wave, é de última geração para controles digitais de soldagem. Esta placa é 90 vezes mais rápida, tem 128 vezes mais memória RAM e 8 vezes mais memória flash do que sua versão anterior. Apresenta também conexão Ethernet (Full Duplex de 100Mbps) para suportar o programa de monitoramento Production Monitoring™ e gerenciamento via rede.



## RECURSOS DO PAINEL FRONTAL

- 1 Interface de Usuário (opcional)
- 2 Luz de Estado - Ligado/Desligado
- 3 Luz indicadora de Falha Térmica
- 4 Terminais de Saída – Engate rápido (Padrão Tweco)
- 5 Conector de controle remoto (opcional)
- 6 Conector para sensor
- 7 Chave - Liga/Desliga
- 8 Alças para transporte (reversíveis)
- 9 Tomada auxiliar 115V monofásica
- 10 Conector Arlink
- 11 Conector Arlink (módulo externo)



## ITENS OPCIONAIS E ALIMENTADORES DE ARAME



#### Módulo Avançado

Programas adicionais de soldagem.  
STT, AC/DC e alta frequência.  
Código: **K2912-1**



#### Carro para transporte

Suporta fonte, módulo STT e alimentador de arame.  
Código: **K14085-1**



#### Alimentadores Convencionais

PF-84  
PF-84 DUAL  
LF-45



#### Kit interface

Painel de configuração, conector de controle remoto e válvula solenóide.  
Código: **K3001-2**



#### Coolarc 55

Refrigerador modular para tochas até 500 A.  
Tensão 115V / 60Hz  
Código: **K3086-1**



#### Alimentador tipo maleta portátil

PF-25M