

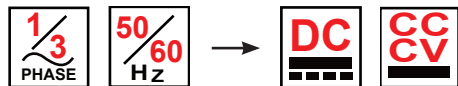
Power Wave C300 CE

Processos de Soldagem:

Eletrodo Revestido, TIG DC, MIG/MAG e Arame Tubular

Programa de Soldagem

Convencional, Pulsado e Especiais



Tensão de Entrada

220 até 600 V – Automático
Monofásico ou Trifásico

Corrente de Entrada

14,5 Ampères em 440 V Trifásico

Potência Nominal

29 V / 300A @ 40%

Saída Nominal

5 - 300 A

Peso e Dimensões

50,4 kg
478 x 356 x 610 mm

Alimentador de Arame

Incluso - 2 roldanas

Multi-Processos, portátil e potente

A fonte Power Wave® C300 CE é equipada com a tecnologia de desempenho da Lincoln Electric baseada na tecnologia de inversor de frequência, o que a torna mais eficiente, leve e compacta.

Com alimentador interno e sistema de tração patenteado MAXTRAC®, tem grande aplicação em instituições de ensino, unidades móveis e centros de treinamento.

CARACTERÍSTICAS

► Tecnologia PowerConnect™

- Ajusta automaticamente a tensão de entrada entre os valores de 200 V até 600 V, em redes monofásicas ou trifásicas.

► Curvas especiais de soldagem

- Possui programas de soldagem convencionais, modo pulsado e curvas específicas da Lincoln Electric.

► Pronto para soldar

- Com conexões no painel frontal, permite a fácil ligação de cabos, tochas e outros acessórios de soldagem.

► Recursos de soldagem

- Memórias de parâmetros, Run-In, Pré e Pós vazão, burnback e preenchimento de cratera inclusos.

► Construção Robusta

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

APLICAÇÕES

- Construção
- Aeroespacial
- Automotivo
- Educacional
- Unidades Móveis
- Manutenção



► 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, energia de arco 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

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



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

LINCOLN®
ELECTRIC

CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

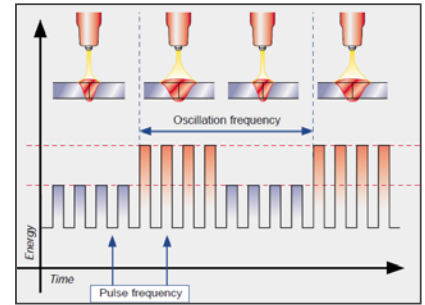
Tecnologia de controle de forma de onda e curvas características para aplicações específicas

▶ Curvas Características

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

▶ Controle de forma de onda

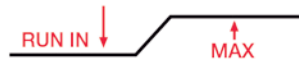
- Pulsado convencional
- Pulse-on-Pulse®
- Power Mode®
- Vertical up®
- RapidArc®



Programa Pulse-on-Pulse® para alumínio

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



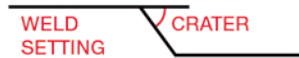
Ajuste da indutância tem interferência direta no comportamento do arco, tornando mais suave ou agressivo

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



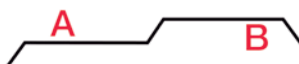
Os procedimentos armazenados nas memórias podem ser protegidos por senha.

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

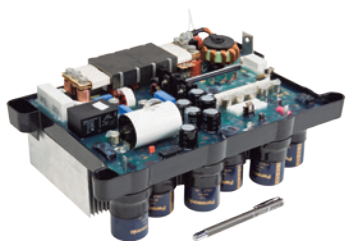


Permite a queima final do arame após o término da soldagem, evita que a ponta do arame fique presa na poça de fusão.

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.



ITENS OPCIONAIS E ACESSÓRIOS



Capa de proteção

Capa de proteção para fonte e carrinho, produzida em lona anti-chamas, resistente ao mofo e repelente de água.

Código: **K2378-1**



Controle remoto pedal

Pedal para controle de corrente no processo TIG

Código: **K870 (cabo de 7,6m)**



Carrinho

Para fácil movimentação, com suporte de cilindro de gás e gaveta para guardar cabos e acessórios.

Código: **K2734-1**



Controle remoto manual

Controle manual de corrente no processo TIG. Permite instalação no corpo da tocha.

Código: **K963-3 (cabo 7,6m)**



Controle remoto em caixa moldada

Permite controle de corrente a distância para Eletrodo revestido e TIG

7,6 metros: **K857**

30,5 metros: **K857-1**



Tocha TIG seca 180A - 3,5m

Válvula externa manual

Código: **BRTIG26V**

Tocha TIG refrigerada

320A - 3,5m

Válvula externa manual

Código: **BRTIG18V**