



Postes à souder à arc pulsé MIG/MAG PRO-PULS 300 W / PRO-PULS 400 WS. Réglables en continu, pour des résultats de soudage MIG/MAG parfaits.



Made in Germany

- Augmentation des performances et amélioration de la qualité grâce aux processus industriels MIG/MAG à régulation numérique
- POWER.PULS : processus de soudage très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium ; soudage rapide de l'acier inoxydable avec une surface de soudure similaire au TIG ; quasiment aucune couleur de revenu (éliminable par voie électrochimique) ; apport de chaleur réglable ; soudures d'aspect TIG avec mode pulsé ; agrafes sursoudables ; optimisation complète à l'application spécifique
- POWER.ARC : haute qualité d'arc électrique, arc électrique plus concentré, plus stable
- ROOT : processus de soudage sans projections pour les tôles fines et les soudures de pièces distantes avec un très bon remplissage, une pénétration fiable et une vitesse de soudage plus élevée pour les cordons descendants
- FOCUS.ARC : soudage avec un arc court et puissant, détection fiable des racines, pénétration particulièrement profonde des flancs et sillons réduits
- Les retouches peuvent être réduites jusqu'à 80%
- Amélioration de la qualité : meilleure vue sur le processus de soudage, meilleure maîtrise de l'arc, moins de défauts de soudage
- Meilleure protection de la santé : jusqu'à 70% de réduction des fumées de soudage nocives, jusqu'à 80% de réduction de la poussière de meulage, jusqu'à 100% de réduction de la contamination par les aérosols de soudage
- Interface utilisateur SIRIUS avec fonction d'assistance pour simplifier les procédés numériques complexes, intégration simple dans tous les systèmes de fabrication et les réseaux, chaînes et processus de fabrication par le biais d'une interface configurable librement et compatibilité totale avec l'industrie 4.0
- Refroidissement par liquide intelligent et économe : pompe centrifuge à haut débit, la mesure de la température du liquide de refroidissement permet une longue durée de vie des pièces



En comparaison des procédés de soudage conventionnels, la technologie FOCUS.ARC concentre l'énergie au centre de l'arc électrique.

Avantages de ce processus de soudage :

Commande numérique

- Transfert de particules contrôlé
- Résolution de court-circuit contrôlée
- Entrée de tête contrôlée

Augmentation de la qualité

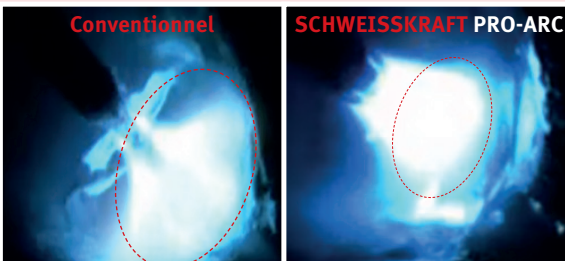
- Meilleure vue sur le processus de soudage
- Meilleure maîtrise de l'arc
- Moins de défauts de soudage

Amélioration protection de la santé

- Jusqu'à 70% de réduction des fumées de soudage nocives
- Jusqu'à 80% de réduction de la poussière de meulage
- Jusqu'à 100% de réduction de la contamination par les aérosols de soudage

Réduction des retouches

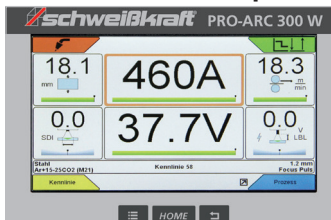
- Les retouches peuvent être réduites jusqu'à 80%



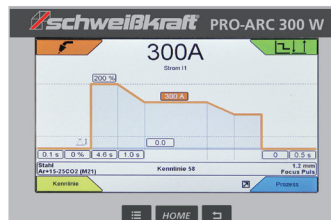
- Chaleur : 15 % d'apport de chaleur en moins
- Possibilité de souder avec un angle d'ouverture de cordon réduit
- Parfait pour les soudures de pièces distantes et les cordons montants



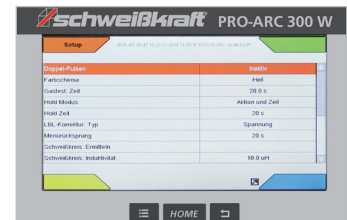
Interface utilisateur SIRIUS. La référence en matière d'utilisation des postes à souder : évolutive, intuitive et simple d'utilisation.



L'écran SIRIUS permet de tout voir en un coup d'œil



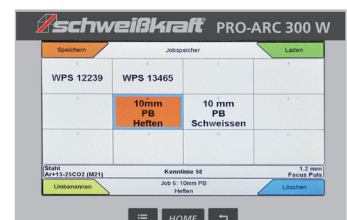
Affichage transparent et graphique dynamique des paramètres d'optimisation



Affichage avec mode jour et nuit



Information clairement visible : l'utilisateur reconnaît de loin le réglage dans lequel il se trouve



| Modèle | PRO-PULS 300 W | PRO-PULS 400 WS |
|--------------------------------------|---------------------|------------------------------|
| Code article | 108 5530 ① | 108 5540 ① |
| Spécifications techniques | | |
| Plage de réglage MIG/MAG | 20 à 310 A | 20 à 410 A |
| FM* max. à 40°C | 80% | 80% |
| FM* 100% 40°C | 280 A | 370 A |
| Consommation électrique MIG/MAG | 11 kVA | 16.8 kVA |
| Facteur de puissance | 0.99 cos phi | 0.99 cos phi |
| Type de refroidissement | AF | AF |
| Refroidissement de la torche | Liquide | Liquide |
| Volume du réservoir d'eau | 5 l | 5 l |
| Ø du fil acier | 0.8 à 1.2 mm | 0.8 à 1.2 mm |
| Ø du fil acier inoxydable | 0.8 à 1.2 mm | 0.8 à 1.2 mm |
| Ø du fil aluminium | 1.0 à 1.2 mm | 1.0 à 1.2 mm |
| Entraînement du fil par | 4 galets | 4 galets |
| Tension en circuit ouvert | 89 V | 75 V |
| Alimentation | 400 V | 400 V |
| Fréquence | 50 Hz | 50 Hz |
| Dimensions (L x l x h) | 930 x 560 x 1030 mm | 930 x 560 x 1300 mm |
| Poids net (brut) | 86 kg (105 kg) | 103 kg (124 kg) |
| Équipement | | |
| Construction | Compact | Avec coffret dévidoir de fil |
| Volume max. de la bouteille de gaz | 50 | 50 |
| Stabilisateur de pénétration | ✓ | ✓ |
| Compensation de la tension du réseau | ✓ | ✓ |
| FOCUS.ARC | ✓ | ✓ |
| ROOT | ✓ | ✓ |
| POWER.PULS | ✓ | ✓ |
| POWER.ARC | ✓ | ✓ |
| Procédé MIG/MAG | ✓ | ✓ |
| Procédé MMA | ✓ | ✓ |

*FM : Facteur de marche



Accessoires de série PRO-ARC 300 W

- Chariot
- Couvercle pour panneau de commande

Accessoires de série PRO-ARC 400 WS

- Chariot
- Couvercle pour panneau de commande

Torche MIG/ MAG à refroidissement par liquide

| Modèle | Code Art. | € hors TVA |
|--|------------|------------|
| Torche MAG W 340D 3 m | 105 9940 ④ | |
| Torche MAG W 340D 4 m | 105 9941 ④ | |
| Torche MAG W 340D 5 m | 105 9942 ④ | |
| Torche MAG W 440D 3 m | 105 9943 ④ | |
| Torche MAG W 440D 4 m | 105 9944 ④ | |
| Torche MAG W 440D 5 m | 105 9945 ④ | |
| Torche MAG W 340D 7 3 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9960 ④ | |
| Torche MAG W 340D 7 4 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9961 ④ | |
| Torche MAG W 340D 7 5 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9962 ④ | |
| Torche MAG W 440D 7 3 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9963 ④ | |
| Torche MAG W 440D 7 4 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9964 ④ | |
| Torche MAG W 440D 7 5 m UD (MPF/SP/FA) | 105 9965 ④ | |



Fig. : Détendeur



Fig. : Liquide de refroidissement



Fig. : Tête de filtre à air



Fig. : Chariot

Accessoires

| Modèle | Code Art. | € hors TVA |
|---|------------|------------|
| Détendeur Argon/CO2, grand | 170 0050 ④ | |
| Liquide de refroidissement SKF 15 10l - bidon | 103 0110 ① | |
| Filtre à gaz protecteur G1/4" RH | 149 9003 ① | |
| Kit additionnel support de brûleur et de faisceau de tuyaux | 106 0270 ① | |
| Kit additionnel tête de filtre à air | 106 0271 ① | |
| Cellule filtrante métallique FA P (2 pièces par tête de filtre) | 106 0272 ① | |
| Kit additionnel boîte à outils pour appareils compacts | 106 0273 ① | |
| Chariot pour coffret dévidoir SP ² /MA ² | 103 3667 ① | |

Câble de masse complet avec pince

| Modèle | Code Art. | € hors TVA |
|---------------------------------|------------|------------|
| Câble de masse MK4/70 KS13 600A | 125 0270 ④ | |
| Câble de masse MK4/95 KS13 600A | 125 0295 ④ | |

Galets d'entraînement

| Galets d'entraînement individuels pour fil plein | Code Art. | € hors TVA |
|---|------------|------------|
| Galet d'entraînement V 0.6/0.8 mm fil plein 4/2 | 106 3054 ① | |
| Galet d'entraînement V 0.8/1.0 mm fil plein 4/2 | 106 3055 ① | |
| Galet d'entraînement V 1.0/1.2 mm fil plein 4/2 | 106 3053 ① | |
| Galet d'entraînement V 1.2/1.6 mm fil plein 4/2 | 106 3056 ① | |
| Galet d'entraînement V 0.9/1.1 mm fil plein 4/2 | 106 3057 ① | |
| Galets d'entraînement individuels pour fil tubulaire | | |
| Galet d'entraînement D 1.2/1.6 mm fil tubulaire 4/2 | 106 3058 ① | |
| Galets d'entraînement individuels pour fil d'aluminium | | |
| Galet d'entraînement A 1.0/1.2 mm fil d'aluminium 4/2 | 106 3059 ① | |
| Galet d'entraînement A 1.2/1.6 mm fil d'aluminium 4/2 | 106 3060 ① | |
| Galet d'entraînement A 1.6/2.4 mm fil d'aluminium 4/2 | 106 3061 ① | |
| Galet de contre-pression | | |
| Galet de contre-pression T 1.0 / 1.2 mm fil plein | 106 3066 ① | |



Faisceaux de tuyaux intermédiaires à refroidissement par liquide

| Modèle | Code Art. | € hors TVA |
|--|------------|------------|
| FAISC.INTER. MIG/MAG 70 mm ² 1.4 m W 12p FA/MA/SP | 106 5040 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 70 mm ² 5 m W 12p FA/MA/SP | 106 5041 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 70 mm ² 10 m W 12p FA/MA/SP | 106 5042 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 70 mm ² 15 m W 12p FA/MA/SP | 106 5043 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 70 mm ² 20 m W 12p FA/MA/SP | 106 5044 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 95 mm ² 1.4 m W 12p FA/MA/SP | 106 5050 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 95 mm ² 5 m W 12p FA/MA/SP | 106 5051 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 95 mm ² 10 m W 12p FA/MA/SP | 106 5052 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 95 mm ² 15 m W 12p FA/MA/SP | 106 5053 ① | |
| FAISC.INTER. MIG/MAG 95 mm ² 20 m W 12p FA/MA/SP | 106 5054 ① | |