



ARC 800

Aparat de sudare bolțuri

pentru sudarea bolțurilor cu ARC
conform standardelor actuale

Date tehnice

Gaz/Automatizare	Serie/Optiune
Domeniu de sudare	diam. de la 2 la 10 mm, de la M3 la M12 (tip RD)
Material de sudare	Oțel moale, oțel inoxidabil
Rată de sudare	De la 7 la 17 bolțuri/min (în funcție de aplicație și de diametrul bolțului)
Curent de sudare	800 A
Timp de sudare	5 - 1.000 ms
Alimentare electrică	400 V, trifazic, 50/60 Hz, 35 AT (sunt disponibile tensiuni de intrare alternative)
Fișă principală	32 A (rețea de alimentare de 400 V)
Sursă de alimentare	Transformator/Redresor
Tip răcire	F (ventilator cu temperatură controlată)
Cod IP	IP 23
Dimensiune L x l x Î	470 x 230 x 220 mm (fără mâner)
Greutate	40 kg
Cod produs	93-10-0702A (Gaz) 93-10-0704A (Gaz/Automatizare)

Aplicații

- Potrivit mai ales pentru table cu o grosime de aproximativ 2 mm sau superioare

Variante de proces

- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare, cu ciclu scurt
- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare

Echipamente

- Sudare cu ferulă ceramică (serie)
- Sudare cu gaz de protecție (serie)
- Automatizare (opțional)

Avantaje

Caracteristici

- **Microcontroler** - pentru durate de proces precise, fiabilitate optimă în timpul funcționării și confort maxim de operare
- **Monitorizarea funcțiilor** - testare automată a funcțiilor după pornire; monitorizare a tuturor funcțiilor interne ale sistemului
- **Afișarea codurilor de eroare** - pe afișajul digital
- **Test de ridicare** - pentru pistoletele de sudare în puncte și capete de sudare

Structură

- **Utilizare extrem de facilă**
- **Compact**
- **Robust** - carcasa metalică rezistentă la condițiile grele de lucru în atelier și pe șantier

Siguranță

Cu filtru integrat pentru **rețeaua de alimentare** (protecție împotriva vârfurilor de tensiune)

Optim pentru șantierele de construcții cu fluctuații mari de tensiune a rețelei - poate fi utilizat chiar și cu alimentare cu tensiune critică (- 10% + 10%)

Testat EMC

Testare la înaltă tensiune cu jurnal

Blocare împotriva redeclanșării - previne sudarea pe un element de sudură care a fost deja fixat

Monitorizare termică a transformatorului - oprire automată în caz de supraîncălzire

Ventilator cu temperatură reglată - reduce zgomotul și praful din unitatea de sudare cu bolțuri (fiabilitate sporită a sistemului)

Separare solidă între transformator și unitatea de control - protejează componentele electronice împotriva prafului și încălzirii termice

Unitate de comandă separată galvanic de liniile de sudură - grad ridicat de siguranță în timpul funcționării

Pasaj pentru aerul de răcire - canalizarea aerului către transformator protejează componentele electronice împotriva murdăriei și prafului

Protecție optimă împotriva interferențelor externe

Cod IP: IP 23

Permite și funcționarea în aer liber

Sudare

- **Afișaj** - setarea puterii reglabilă la infinit; monitorizare facilă a tuturor funcțiilor prin intermediul afișajelor LED; afișarea timpului de sudare și de precurgere a gazului (opțional: timpul de alimentare pneumatică pentru automatizare); controlul și monitorizarea tuturor funcțiilor sistemului
- **Puternic** - rezerve de putere încorporate
- **Schimbarea fără probleme** a polarității tensiunii de sudare este posibilă prin reconectarea curentului de sudare și a cablurilor de împământare

Pistolete/capete corespunzătoare de sudare bolțuri

- **A 12, A 16, AI 06**
- **CA 08**
- **PAH-1** (adecvat doar pentru versiunea automată)
- **KAH 412, KAH 412 LA** (adecvat doar pentru versiunea automată)

Numărul 11/15

(Datele tehnice pot suferi modificări)