

Heliarc™ 283i och 353i AC/DC

För krävande svetsning

Högkvalitativ TIG- och MMA-svetsning med växel- och likström - De nya Heliarc-strömkällorna har allt du behöver för avancerad TIG-svetsning med växel- eller likström, i aluminium, aluminiumlegeringar, magnesiumlegeringar, rostfritt stål, kolstål och kopparlegeringar. Heliarc klarar även MMA-svetsning, också med svårtända elektroder, som cellulosaelektroden AWS 60XX.

Inställningar för optimalt resultat - Heliarc har de funktioner som krävs för högklassigt resultat. Pulssvetsning med växel- och likström, utökade inställningar för växelströmsfrekvens och -balans, minne för upp till 60 program, möjlighet att under pågående svetsning växla mellan två inställda svetsströmmar, för att nämna några.

Pulserande växel- och likström – Används för att reglera värmeförseln – särskilt fördelaktigt vid svetsning i tunt gods. Med pulserande ström uppnås stabilare bäge och bättre kontroll över smältbad, vilket ger högre svetshastighet och därmed mindre deformation av godset. Genom att variera pulsfrekvensen uppnås en kontrollerad "vågbildning" i smältbadet. Med denna vågbildning, tillsammans med svetshastigheten, kan man styra storlek och inbördes avstånd för de tvärgående "krusningar" som är typiska för en TIG-svetssträng, så att den färdiga svetsen får ett tilltalande utseende. Frekvens överstigande 100 Hz resulterar i en helt slät svets (inga krusningar) och ger bättre båg stabilitet vid låg ström.

Utökad växelströmsbalans (EN) Minskar erosionsslitaget på volframelektroden och ger den ökade inträngning och oxidbrytning som krävs för förstklassigt resultat.

Utökad växelströmsfrekvens Gör det möjligt att använda mindre volframelektroder, bevarar elektrodens form, ger en mer fokuserad, smal och mer effektiv bågkona som resulterar i ökad inträngning, smalare svetssträng (vilket sparar tillsatsmaterial), mindre värmeförsel och högre svetshastighet. Du svetsar effektivare och till lägre kostnad.

Elektrodförvärmning Hjälper till att bevara elektrodens form (för mer precis svetsning), ger bättre båg tändning och längre livslängd av elektroden.

Tillämpningar

- Precisionstillverkning
- Tillverkning av rör och rörkonstruktioner
- Allmän tillverkning samt bygg- och anläggningssvetsning
- Fordonsindustri
- Flygindustri
- Processindustri
- Varvs- och offshore-industri
- Transport och mobila maskiner



Egenskaper och funktioner

– Inverterteknik. Det innebär en snabb och responsiv strömkälla med hög effekt, kompakta yttermått och låg vikt.

– Hög verkningsgrad. Det betyder minskat effektbehov och att du klarar dig med mindre nätsäkringar, klenare och smidigare nätkabel, eller, om du arbetar i fält, mindre generator.

– Digital reglering för hög noggrannhet och repeterbarhet.

TIG-brännare och tillbehör

ESAB erbjuder ett komplett tillbehörssortiment till dessa strömkällor – TXH™ TIG-brännare, fotmanövrerade fjärrdon, separata fjärrdon och TXH™ med inbyggt fjärrdon.

- Högklassig TIG-svetsning – enastående prestanda över ett brett materialspektrum.
- Utomordentlig bågkontroll – stabila bägegenskaper och -inställningar ger perfekt kontroll över ljusbågen och hög svetshastighet.
- Elektrodförvärmning – perfekt båg tändning, elektrodspeletsformen bevaras och livslängden ökar.
- TIG-svetsning med växelström eller pulserande likström – god kontroll över värmeförseln och smältbadet resulterar i snygga svetsar.
- Dubbel TIG-funktion – möjlighet att med brännaravtryckaren växla mellan två inställda svetsströmmar. Svetsaren kan därigenom kontrollera smältbadets storlek och rörelse manuellt.
- Överlägsna MMA-prestanda – även med 60XX-elektroder.
- Liftarc även vid växelströmssvetsning – idealiskt när högfrekvenständning (HF-tändning) inte kan tillåtas.
- Inverter- och mikroprocessorteknik – hög verkningsgrad och låg effektförbrukning. Exakt bågkontroll, låg vikt och kompakta yttermått.
- Pulserande växelström med pulsfrekvens 0,2–2 Hz – idealiskt för svetsning i tunt aluminiumgods.



Kylaggregatet integreras i vagnen.

Tekniska data

	283i AC/DC	353i AC/DC
Inställningsområde TIG AC/DC A	4- 280	4-350
Inställningsområde MMA, A	4- 280	4-350
Nätanslutning, V/Faser	400/3~ 50/60	400/3~ 50/60
Säkring(trög), A	20	25
Maximal uteffekt TIG		
Vid 45% intermittensfaktor, A/V	-	350
Vid 100% intermittensfaktor, A/V	280	-
Maximal uteffekt MMA DC/AC		
Vid 20% intermittensfaktor, A/V	-	350
Vid 40% intermittensfaktor, A/V	280	-
Tomgångsspänning, V	68	68
Effektfaktor vid 100%, TIG	0,75	0,8
Kapslingsklass	IP 21S	IP 21S
Dimensioner, LxBxH, mm	600x300x620	600x300x620
Vikt (utan kyl), kg	50	50
Vikt vagn, kg	35	35
Standarder: IEC/EN 60974-1,-2,-10		

Kylaggregat:		
Kyleffekt, W	60	
Kylmediavolym, l	5	
Max flöde, l/min	2	
Dimensioner LxBxH, mm	475x310x250	
Vikt, kg	14/19	

Inställningspanel:		
Slope up, s	0.1-10	0.1-10
Slope down, s	0.1-10	0.1-10
Gasförströmning, s	0,5 - 30	0,5 - 30
Gasefterströmning, s	0,5 - 30	0,5 - 30
AC Frekvens, Hz	20-200	20-200
AC Balans, %	10-90	10-90
DC, pulsfrekvens, Hz	0.4-300	0.4-300
AC, pulsfrekvens, Hz	0.4-2	0.4-2
Pulsintermittens (puls-/bakgrundstid), %	30-65	30-65
Bakgrundsström, A	10-90	10-90
Start-/kraterström (4-takt), %	10-90	10-90
KVA Tig	11	14,5
KVA MMA	14,2	19



TIG-brännare med inbyggd fjärrkontroll och OKC 50 anslutning. Strömställningen styrs med en ratt på brännarhandtaget.

TXH 151r	8 m	0700 300 657
TXH 151Fr	8 m	0700 300 661
TXH 201r	8 m	0700 300 658
TXH 201Fr	8 m	0700 300 662
TXH 251wr	8 m	0700 300 659
TXH 251wFr	8 m	0700 300 663
TXH 401wr	8 m	0700 300 660

Se separat faktablad XA130010 för komplett brännarprogram.

Beställningsnummer

Heliarc™ 283i AC/DC	0700 300 701
Heliarc™ 353i AC/DC	0700 300 702
Kyl	0700 300 703
Vagn 4-hjul för stor gasflaska	0558 101 702
Fotpedal FC55C inkl. adapter och 9 m kabel	0558 004 234
TIG-brännare med OKC 50 anslutning:	
TXH™ 201 4/8 m	0700 300 552/555
TXH™ 251w 4/8 m	0700 300 561/563
TXH™ 401w 4/8 m	0700 300 565/567

Leveransinnehåll: 5 m nätledning, 1,5 m gasslang och 5 m återledarekabel med klämma.

ESAB Sverige AB
Box 8004
402 77 GÖTEBORG
Tel. 031 50 95 00
Order. 031 50 94 40

www.esab.se

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =

