



EWM-coldArc® + EWM-forceArc® in één apparaat

- de onverlaanbare combinatie
in kwaliteit en efficiency



PHOENIX 333 coldArc

PHOENIX 521 coldArc



MIG/MAG-
coldArc-lassen



EWM-forceArc-lassen



MIG/MAG-
pulsbooglassen



MIG/MAG-
standaardlassen



Elektrodelessen



TIG-lassen
Liftarc

HIGHLIGHTS

Combinatie van de innovatieve processen EWM-coldArc en EWM-forceArc in één apparaat.

- Lassen van grondnaden met **EWM-coldArc**: volledige controle over de druppelovergang, minimaliseren van verbindingfouten evenals spatvrij lassen.
- Laagopbouw met **EWM-forceArc**: optimale inbrandeigenschappen

Resultaat: perfecte lasnaad bij hoge efficiency

EWM-coldArc®

- Nauwelijks kromtrekken door gereduceerde warmtetoevoer
- Geen beschadiging van de zinkbekleding bij het solderen van verzinkte platen
- Spatarm proces door digitaal-gecontroleerde nagenoeg capaciteitloze materiaalovergang
- Slijtagevrij procesverloop zonder mechanische ondersteuning
- Toepassing van gebruikelijke toortssystemen zonder dure draadaanvoercomponenten

PHOENIX

- Perfecte ontstekings- en laseigenschappen met 100 % reproduceerbare resultaten van de allerhoogste kwaliteit door digitaal bus-systeem.
- Optimale efficiency door spatarm lassen met alle materialen en toepassingen

PHOENIX 333 PROGRESS coldArc®

- Hoogst mogelijke flexibiliteit door modulaire en toekomstgerichte apparatuur: Plug & weld, service- en onderhoudsvriendelijk evenals doelgerichte uitbreiding zonder extra gereedschap of gespecialiseerd personeel.

PHOENIX 521 PROGRESS coldArc®

- Intelligente behuizingconstructie met geoptimaliseerde ventilatie voor langere inschakelduur en ventilatorbesturing voor minder verontreinigingen in het apparaat
- Hoge inschakelduur voor continu gebruik in meerploegensysteem

TOEPASSINGSGBIED

Combinatie EWM-coldArc®/EWM-forceArc®

- Pijpleidingbouw: in ongelegeerd resp. laag gelegeerd staal, roestvrij staal en nikkelgelegeerde buizen
- Offshore
- MIG/MAG orbitaal lassen
- Pipelinebouw

EWM-coldArc®

- Verbinden van zeer dunne platen vanaf 0,3 mm dikte

- Solderen en lassen van verzinkte platen
- Warmtegereduceerd solderen op basis van moderne zinkdraden als alternatief voor Cu-basis-legeringen, zoals bijv. CuSi3
- Lassen van magnesiumlegeringen
- Lassen van grondnaden

ZICHZELF WIJZENDE INTUÏTIEVE BEDIENINGSCONCEPTEN VOOR IEDERE GEBRUIKER

Lasapparaat/Draadaanvoer

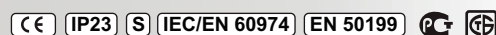


PROGRESS

115 optimaal voorgeprogrammeerde JOB's (lastaken) met selectie aan de draadaanvoer resp. het lasapparaat – alles direct toegankelijk aan de draadaanvoer, 16 lasprogramma's

- EWM-coldArc - 48 JOB's
- EWM-forceArc - 17 JOB's

TECHNISCHE GEGEVENS



Lasapparaat, gas-/watergekoeld	PHOENIX 333 coldArc compact	PHOENIX 521 coldArc decompact
Instelbereik lasstroom	5 A-330 A	5 A-520 A
Inschakelduur bij een omgevingstemperatuur van 40 °C		
45 % ID	330 A	-
60 % ID	300 A	520 A
100 % ID	250 A	420 A
Netspanning (toleranties)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Frequentie	50/60 Hz	50/60 Hz
Netbeveiliging (smeltzekering traag)	3 x 16 A	3 x 35 A
Max. aansluitvermogen	13,5 kVA	26,8 kVA
Geadviseerd generatorvermogen	17,0 kVA	38,0 kVA
Cosp	0,99	0,99
Draadsnelheid	0,5 m/min - 24 m/min	0,5 m/min - 24 m/min
Afmetingen lasapparaat l x b x h [mm]	625 x 335 x 750	1100 x 455 x 950
Gewicht lasapparaat ca.	62 kg	125 kg
Afmetingen draadaanvoer l x b x h [mm]	-	690 x 300 x 410
Gewicht draadaanvoer ca.	-	18 kg
Transportwagen	TROLLY 75 B1	-
Afmetingen l x b x h [mm]	980 x 505 x 990	-
Gewicht ca.	34 kg	-
Koelapparaat	COOL71 U43	-
Max. toevoerhoeveelheid / Max. uitgangsdruk	5 l/min / 3,5 bar	5 l/min / 3,5 bar
Tankinhoud	7 l	12 l
Afmetingen l x b x h [mm]	685 x 370 x 255	-
Gewicht ca.	25 kg	-

