



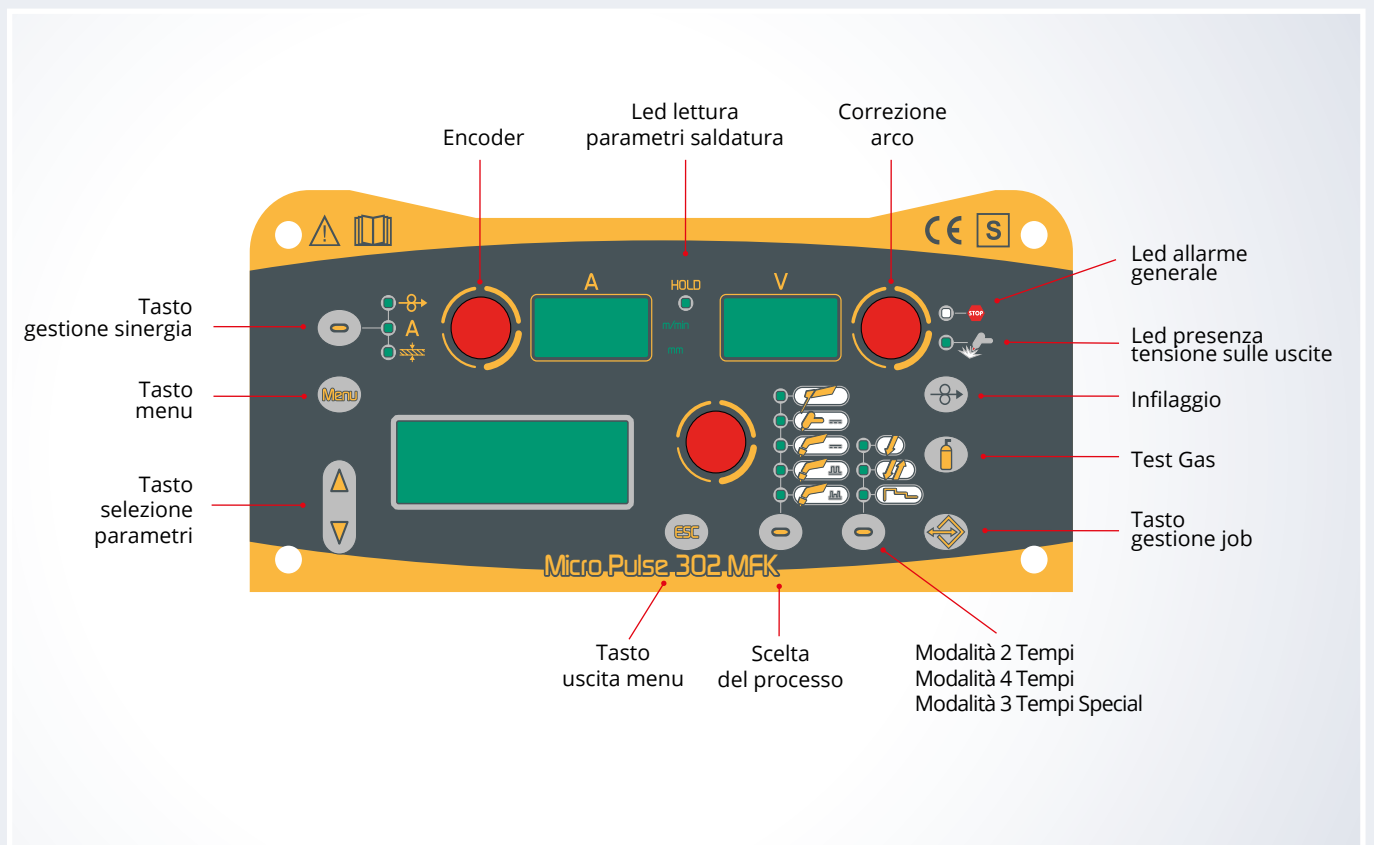
WELD THE WORLD

# MicroPulse 302MFK



# MicroPulse 302MFK

MIG/MAG Pulsato/Doppio Pulsato/Synergic - TIG DC LIFT - MMA



# MicroPulse 302MFK

Dati tecnici



WELD THE WORLD

**MicroPulse** é una saldatrice professionale ad inverter trifase MULTIFUNZIONE PORTATILE. Le modalità MIG/MAG disponibili sono: Manuale, Sinergico, Pulsato Sinergico e Doppio Pulsato Sinergico.

Le modalità Pulsato Sinergico e Doppio Pulsato Sinergico garantiscono un'estetica eccellente del cordone, senza spruzzi e deformazioni della lamiera nella saldatura di: alluminio, acciaio inossidabile e acciai comuni.

MicroPulse 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
$\cdot I_2$	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
$I_2$	20A - 300A			5A - 250A			5A - 250A		
$U_0$	11/60V								
$P_{I\text{ MAX}}$	10,3KVA - 9,7kW								
IP	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	24,4 Kg								

## TECNOLOGIA



## PROCESSI DI SALDATURA



PULSATO



MIG MAG



TIG AC LIFT



MMA

## FUNZIONI SPECIALI



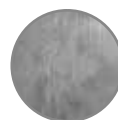
## MATERIALI SALDABILI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox

## CAMPI DI APPLICAZIONE



Manutenzione



Industria



Cantieristica navale

# MicroPulse 302MFK

## Funzioni Speciali



### W.ECO Technology Inside

Bassa emissione di correnti armoniche

In conformità alla norma CE, EN 60974-10, la tecnologia W.ECO permette di ridurre le emissioni armoniche in rete.



### 1 - Maggiore velocità di esecuzione

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco del Pulsato HS consente di ottenere un arco estremamente CORTO e INTENSO che permette di aumentare la pressione e la fluidità del trasferimento e la bagnabilità dei lembi. Questo consente all'operatore (o all'automatismo) un avanzamento molto più rapido della torcia con un risparmio di tempo mediamente del 35%.

### 2 - Maggiore deposito orario

L'elevata dinamica applicata alla pulsazione dell'arco consente di incrementare la velocità del filo mantenendo lo stesso valore di corrente ottenuto in modalità Pulsato Standard o Spray Arc. Incrementando la quantità di filo che entra nel bagno aumenta logicamente il peso del deposito nell'unità di tempo (Kg/h).

### 3 - Basso apporto termico e minori deformazioni plastiche

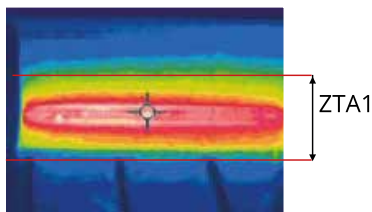
L'apporto termico al pezzo in modalità Pulsato HS rispetto al Pulsato Standard è inferiore mediamente del 35%.

### 4 - Migliori caratteristiche meccaniche (Durezze e Carichi di Rottura).

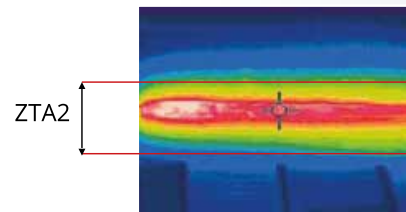
Nella saldatura con Pulsato HS le durezze e i carichi di rottura sono in linea con la classe di acciai alla quale il materiale base appartiene.

Ciò significa che l'apporto termico è stato ininfluenza nella struttura del materiale.

Giunto ad angolo spessore 10,0mm  
**Pulsato Standard**



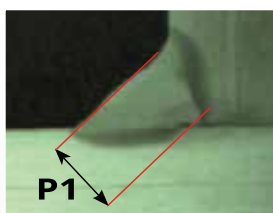
Giunto ad angolo spessore 10,0mm  
**Pulsato HS**



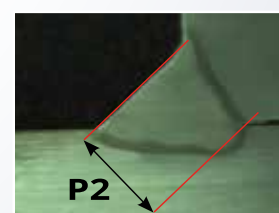
### 5 - Maggiore penetrazione e minore rischio di incollature

La penetrazione ottenuta in modalità Pulsato HS (P2) è notevolmente superiore a quella ottenuta in modalità Pulsato Standard (P1). Inoltre il profilo risulta più piatto grazie all'ottima bagnabilità dei lembi.

Giunto ad angolo spessore 10,0mm  
**Pulsato Standard**



Giunto ad angolo spessore 10,0mm  
**Pulsato HS**



### 6 - Minori costi di produzione e ammortamento

La maggiore velocità di esecuzione, unita al maggiore deposito orario riducono considerevolmente i tempi e i costi di lavorazione. La minore difettosità del pezzo e la quasi totale assenza di rilavorazione post-saldatura consentono di ammortizzare i costi dell'impianto in breve tempo.



### POWER ROOT

**Power Root** è la nuova funzione studiata e sviluppata per agevolare l'esecuzione della passata alla radice (root pass) nei cianfrini di saldatura. Power Root si adatta perfettamente anche all'unione di lamiere molto aperte o con preparazione molto irregolare. L'arco è estremamente regolare in tutte le condizioni operative e consente un controllo ottimale del bagno di fusione, soprattutto in posizione verticale discendente. Inoltre la semplicità di selezione e regolazione dei parametri di Power Root non richiede una elevata abilità da parte del saldatore.



#### Gap elevato

Il trasferimento freddo della goccia consente un arco stabile anche con gap elevati.

L'operatività è notevolmente aumentata. Il bagno di saldatura è regolare ed è abbinate ad un'ottima viscosità.



#### Giunti a V / Pipe Welds

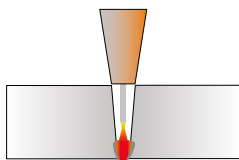
Il short arc ottimizzato consente una elevata pressione dell'arco - anche in posizioni difficili. La qualità è garantita anche su saldature in posizione verticale discendente o sopraelevata. La velocità di saldatura di Power Root è fino a 4 volte più veloce della saldatura in verticale ascendente.

### Power Focus

#### Differenza tra un arco standard Mig Mag e Power Focus

La differenza tra un arco Standard Mig Mag e Power Focus sta nella sua concentrazione e pressione. La concentrazione dell'arco Power Focus consente di focalizzare l'alta temperatura dell'arco nella parte centrale del deposito, evitando di surriscaldare i lati della saldatura.

#### Caratteristiche dell'arco Power Focus



Nell'applicazione di giunti **Testa Testa** l'arco **Power Focus** rimane concentrato all'interno del cianfrino permettendo la piena penetrazione. In questo modo si possono avere cianfrini stretti che richiedono meno lavorazione meccanica di preparazione e di conseguenza meno passate di riempimento.

#### Caratteristiche dei giunti con Power Focus



**Fino al 40% di volume in meno da riempire!**

**Power Focus garantisce un arco stabile anche con stick-out molto lunghi (50mm)**

# MicroPulse 302MFK

## Tecnologia e Funzioni Speciali



### HAC Hybrid Arc Control

L'innovativo sistema di controllo WECO HAC (Hybrid Arc Control) rende l'arco MIG/MAG morbido e stabile, garantisce una qualità eccellente del cordone e una quasi assenza di spruzzi in qualsiasi condizione di lavoro.



### BURN BACK

Filo tagliato sempre in modo ottimale a fine saldatura per partenze successive perfette.



### SPRAY ARC

HAC consente un arco spray corto con migliore penetrazione al vertice, minore apporto termico, maggiori velocità di saldatura, assenza di incisioni marginali e spruzzi.



### POSIZIONE PG

HAC consente la saldatura di lamiere sottili in verticale discendente con separazione fino a 5mm tra i lembi.



### LAMIERE SOTTILI

HAC fornisce un arco short morbido e controllato anche ai parametri più bassi con pochi spruzzi, buona bagnabilità dei lembi, riscaldamenti e deformazioni ridotti per saldature di spessori sottili.



### PUNTATURA

Controlli dedicati, pochi spruzzi ed alta velocità di esecuzione, danno punti di saldatura perfetti.



### SALDATURA IN POSIZIONE

HAC fornisce un arco short con ottima fusione ai margini del cordone che facilita le saldature in posizione sovra-testa e verticale ascendente.



### SOFT START

La velocità di avvicinamento del filo al pezzo e la dinamica di saldatura sono sinergiche ed assicurano pochissimi spruzzi alla partenza con ogni materiale.



### 3T SPECIAL

permette di impostare e richiamare in modo automatico da pulsante torcia 3 diversi livelli di corrente per cordoni di alta qualità. Consigliato per saldatura dell'alluminio.



3

### LIVELLO 3

una corrente ridotta termina la saldatura in modo ottimale riempiendo il cratere finale sul cordone.



2

### LIVELLO 2

si usa la corrente di saldatura ottimizzata per lo spessore e la lavorazione richiesta.



1

### LIVELLO 1

la giusta corrente iniziale fornisce ottima penetrazione fin dall'innesco.

# MicroPulse 302MFK

Configurazioni



WELD THE WORLD



MicroPulse 302MFK  
+ Gruppo di raffreddamento C.U.11



MicroPulse 302MFK  
+ Gruppo di raffreddamento C.U.11  
+ Trolley 03

## ACCESSORI



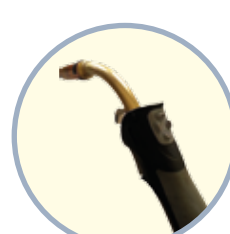
**KIT  
PUSH PULL**



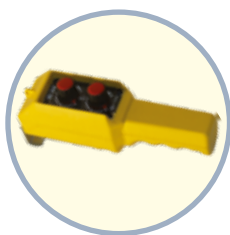
**UPGRADING SOFTWARE  
DELL'INTERA MACCHINA**



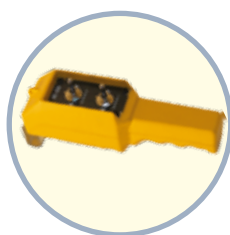
**TORCIA  
DIGIMANAGER**



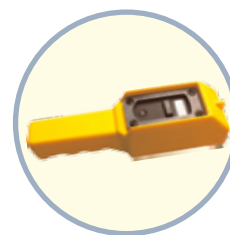
**TORCIA UP & DOWN**



**RC 04  
REMOTE CONTROL**



**RC 06  
REMOTE CONTROL**



**RC 08  
REMOTE CONTROL**

**Una solida realtà industriale in cui la produzione è il risultato di impegnativi investimenti di ricerca, progettazione e sperimentazione.**

Dal 1997 WECO produce e commercializza impianti per la saldatura.

La sede legale e operativa, situata nel nordest d'Italia, comprende uffici, area produzione, area progettazione e magazzino, che coprono le esigenze di una vasta rete di vendita sparsa su tutto il territorio nazionale ed internazionale. La vasta gamma di saldatrici e la disponibilità di un vasto magazzino prodotti permette di soddisfare le diverse richieste della clientela in tempi brevi. La gestione dinamica, una comprovata esperienza delle tematiche commerciali, nonché la conoscenza delle problematiche applicative, fanno sì che l'azienda sia all'avanguardia nel proprio settore.

WECO significa soluzioni che migliorano la produttività, ottimizzano i tempi di intervento, minimizzano i costi di esercizio garantendo sempre elevate performances in ogni condizione operativa.



**WELD THE WORLD**

WECO srl  
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere  
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy  
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944  
[www.weco.it](http://www.weco.it)

Distributore