

2. Bultsvetsning

e. Kondensator-/ Transformatorströmkällor
för SC/ ARC- metoden

2.e.



Modell	SCD 3201		ARC 500	ARC 800	ARC 1550
Typ av strömkälla	Kondensator		Transformator		
Svetsmetod	CD	Short Cycle	Short Cycle/ ARC		
Artikelnr.	91-10-2321		93-10-0401A	93-10-0702A	93-10-1552
Svetskapacitet	M3-M10, diam 2- 10 mm	M3-M8 , diam 3- 6 mm	M3-MR10, diam 2- 8	M3-MR12 , diam 2- 10	M3- MR20, diam 2- 19
Svetsbara material	Olegerat och legerat stål, aluminium, mässing	Olegerat och legerat stål	Olegerat och legerat stål		
Svetsar/minut (beroende på applikation och bultdiam.)	15 till 40	8 till 15	5 till 15	7 till 17	3 till 35
Plåttjocklekar, min (mm)	1/10 av bultdiam eller 0,5		2		
Kapacitans (µF)	132 000/ 66 000*)				
Svetsström (A)		900 till 3 000 (steglöst)	580	800	500 till 1550 (steglöst)
Svetstid (msek)	1 till 3	5, 10, 15	5 till 350	5 till 1 000	5 till 1500 (steglöst)
Laddenergi (Ws)	3 200/ 1 600*)				
Laddspänning (V)	50 till 220 (steglöst)				
Anslutning	85 till 265 V, 50/60 Hz, 10 A		400 V, 3 fas, 50/60 Hz, 32A		400 V, 3 fas, 50/60 Hz, 63A
Skyddsklass	IP 21		IP23		
Dimensioner (LxBxH), mm	600 x 240 x 280		470 x 230 x 220		460 x 400 x 730
Vikt (kg)	29		31	37	133
Lämpliga pistoler	C 08, CA 08		A 12, A 16, CA 08		A 12, A 16, A 22

Fördelar med SCD 3201:

- Två maskiner i en
- Användbar både enligt CD- och SC- metoderna
- Svetsning både med spalt- och kontaktmetoderna
- Vid CD- inställning speciellt lämpad för fästelement (med krage) med diam 10 mm och förorenade (t ex galvade) ytor och tunna plåtar (min. 0,5 mm)
- Vid SC- inställning behövs bara 1- fas 85 till 265 V anslutning (inte 400 V, 3-fas), för svetsning av SC- fästelement, mycket god repeterbarhet av svetsar eftersom laddenergin lagras i kondensatorn innan varje svets
- Kan användas med skyddsgas samt även för styrning av automatsvetshuvud
- Kylning: Temperaturkontrollerad fläkt
- Microprocessor för exakt styrning av svetstiden, optimal funktionssäkerhet och maximal användarvänlighet
- Övervakningsfunktioner: Automatisk funktionstest under power-up fasen, övervakning av alla interna systemfunktionerna
- Felmeddelanden på den digitala displayen
- Minnesfunktion: 8 program (laddspänningar) kan lagras, minne för svetsparametrar, kundspecifika värden möjliga
- Processtyrning: Lagring och analys av faktorer som påverkar svetsförloppet med hjälp av process-analys-faktorn (PAF), efter varje svets jämförs referens PAF-värdet med det verkliga, dessa värden visas i displayen, gränsvärden är inställbara i intervall, automatiskt stopp om dess överskrids, manuell inmatning av PAF- värde möjligt (enbart CD-versionen)
- RS232 interface för output av svetsdata och klockslag, svetsvärden för varje svets mäts (enbart CD-versionen)
- Integrerat nätfilter (skydd mot spänningstoppar)
- Automatiskt överhettningsskydd

Gemensamt för samtliga ARC maskiner:

- Svetsbara material: Olegerat och legerat stål
- Speciellt lämpade för plåtar med 2 mm tjocklek och mer
- ARC 500 är mycket lämplig för montering av isolerstift för värme- och brandisolering av t ex stålkonstruktioner och pannor
- Lämpliga både för lyfttänd bultsvetsning (ARC) och Short Cycle svetsning
- Svetsning med keramikring och skyddsgas möjlig (enbart keramikring på ARC 500)
- Styrning av automatsvetsshuvud (tillbehör till ARC 800/1550, ej till ARC 500)
- Kylning: Temperaturkontrollerad fläkt
- Skyddsklass: IP 23
- Microprocessor för exakt styrning av svetstiden, optimal funktionssäkerhet och maximal användarvänlighet
- Övervakningsfunktioner: Automatisk funktionstest under power-up fasen, övervakning av alla interna systemfunktionerna
- Felmeddelanden på den digitala displayen
- Integrerat nätfilter (skydd mot spänningstoppar)
- Optimal för användning på arbetsplatser utomhus där stora variationer på spänningen kan förekomma
- Automatiskt överhettningsskydd