

Saldatura ad arco Criteri di scelta rapida

Le tabelle che seguono sono un facile criterio per la scelta del modello adatto alla lavorazione considerata.

Tra i parametri che si possono considerare citiamo:

> tipologia di saldatura (MMA, TIG, MIG) o taglio plasma;

> tensione di alimentazione;

> intensità di corrente erogata;

> diametro filo o elettrodo;

e tanti altri che potete ricavare osservando le tabelle sottostanti.

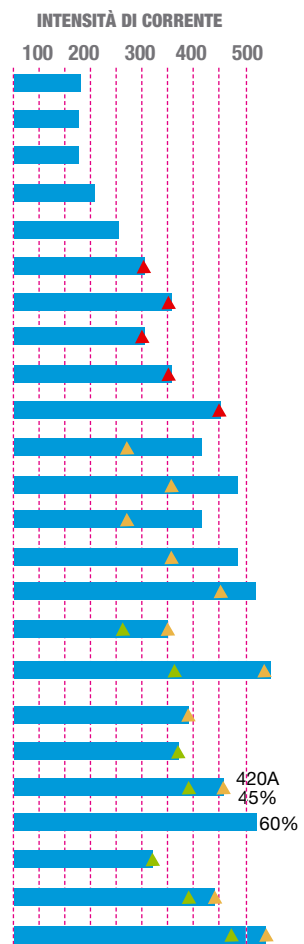
SCelta PER ELETTRODO

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE	TENSIONE A VUOTO	INNESCO	INTENSITÀ DI CORRENTE						1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00	6,00	PESO
					100	200	300	400	500	600								
SAXO 1300 G	INVERTER	230 1PH	69		20%													2,9
PRESTO 140G	INVERTER	230 1PH	85		35%													9,5
PRESTO 160G	INVERTER	230 1PH	85		30%													9,5
PRESTO 170 VRD	INVERTER	400 3PH	108		30%													8
PRESTO 140PFC	INVERTER	230 1PH	43		40%													6,6
PRESTO 160PFC	INVERTER	230 1PH	43		30%													6,6
PRESTO 180PFC	INVERTER	230 1PH	43		20%													6,6
PRESTO 190GC	INVERTER	230 1PH	80		60%													9
PRESTO 220 VRD	INVERTER	400 3PH	98		40%													18
BUFFALO 350 I CC/CV	INVERTER	400 3PH	93		40%													29
RODARC 250	MECC	230/400 3PH	62 - 66		35%													68
RODARC 400	MECC	230/400 3ph	63 - 70		35%													104
RODARC 450	MECC	230/400 3ph	71 - 79		45%													120
FLEX 4000	TIRISTORY	230/400 3ph	80		35%													146
BUFFALO 500	TIRISTORY	230/400/440 3ph	68		45%													180
BUFFALO 650	TIRISTORY	230/400/440 3ph	75		35%													190

Saldatura ad arco Criteri di scelta rapida

SCELTA PER MIG-MAG

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE	PESO	REGOLAZIONE TENSIONE S=SCATTI (pos.) C=CONTINUA	PROCESSI COMPLEMENTARI							INTENSITÀ DI CORRENTE
					ELETTRODO	TIG	MIG Pulsato	Doppio Pulsato Freddo	Spray Modal	Speed Short Arc	Pulsato Bassa Rumorosità	
SAXOMIG 171C	MECC.	230 1ph	27	S (4)								100
FILCORD 171C	MECC.	230 1ph	38,5	S (6)								200
FILCORD 201C	MECC.	230 1ph	58	S (8)								300
FILCORD 203C	MECC.	230/400 3ph	66	S (7)								400
FILCORD 253C	MECC.	230/400 3ph	77	S (10)								500
FILCORD 303C	MECC.	230/400 3ph	95	S (2 x 7)								100
FILCORD 353C	MECC.	230/400 3ph	115	S (3 x 7)								200
FILCORD 303S	MECC.	230/400 3ph	81	S (2 x 7)								300
FILCORD 353S	MECC.	230/400 3ph	100	S (3 x 7)								400
FILCORD 453S	MECC.	230/400 3ph	135	S (3 x 10)								500
SAFMIG BLX 300C	MECC.	230/400 3ph	100	S (3 x 10)								100
SAFMIG BLX 400C	MECC.	230/400 3ph	160	S (3 x 10)								200
SAFMIG 300 S	MECC.	230/400 3ph	100	S (3 x 10)								300
SAFMIG 400 S	MECC.	230/400 3ph	160	S (3 x 10)								400
SAFMIG 500 S	MECC.	230/400 3ph	200	S (3 x 10)								500
OPTIMAG 400 S	SINERGICO	230/400 3ph	143	C								100
OPTIMAG 500 S	SINERGICO	220/230/240/380/400/415/440 3ph	200	C								200
DIGIMAG 380	SINERGICO	400 3ph	91	C	■							300
DIGI@PULS 320	SINERGICO	400 3ph	83	C	■	■	■	■	■	■	■	400
DIGI@PULS 420	SINERGICO	400 3ph	91	C	■	■	■	■	■	■	■	500
DIGI@PULS 520	SINERGICO	400 3ph	91	C	■	■	■	■	■	■	■	600
DIGI@WAVE 280	SINERGICO	400 3ph	80	C	■	■	■	■	■	■	■	100
DIGI@WAVE 400	SINERGICO	400 3ph	91	C	■	■	■	■	■	■	■	200
DIGI@WAVE 500	SINERGICO	400 3ph	105	C	■	■	■	■	■	■	■	300



▲ a 35% ▲ a 50% ▲ a 100%

SCELTA PER MIG/MAG

MODELLO	Diametro dei fili										ALIMENTAZIONE I = integrazione S = separato			
	ACCIAI INOX					ALLUMINIO				FILO ANIMATO				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	2,4	1,0	1,2	1,6	2,4	
SAXOMIG 171C	■	■				■				■ (0,8)				I
FILCORD 171C	■	■				■				■				I
FILCORD 201C	■	■				■				■				I
FILCORD 203C	■	■	■			■				■				I
FILCORD 253C	■	■	■			■				■				I
FILCORD 303C	■	■	■	■		■	■			■	■			I
FILCORD 353C	■	■	■	■		■	■			■	■			I
FILCORD 303S	■	■	■			■				■				S
FILCORD 353S	■	■	■			■	■			■	■			S
FILCORD 453S	■	■	■			■	■			■	■			S
SAFMIG BLX 300C		■	■			■	■			■	■			I/S
SAFMIG BLX 400C		■	■			■	■	■		■	■	■		I/S
SAFMIG 300 S		■	■			■	■			■	■			I/S
SAFMIG 400 S		■	■			■	■	■		■	■	■		I/S
SAFMIG 500 S		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	I/S
OPTIMAG 400 S		■	■			■	■			■	■			S
OPTIMAG 500 S		■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	S
DIGIMAG 380		■	■			■	■			■	■			S
DIGI@PULS 320	■	■	■			■	■			■	■			S
DIGI@PULS 420		■	■			■	■			■	■			S
DIGI@PULS 520		■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	S
DIGI@WAVE 280	■	■	■			■ (0,8)	■			■	■			I
DIGI@WAVE 400		■	■			■	■			■	■			S
DIGI@WAVE 500		■	■			■ (2,4)	■	■	■	■	■	■	■	S

Saldatura ad arco Criteri di scelta rapida

SCELTA PER TIG

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE	CORRENTI DI SALDATURA		INNESCO	INTENSITÀ DI CORRENTE					CICLO S = SEMPLICE C = COMPLETO	PULSATO	PESO
			AC	DC		100	200	300	400	500			
SAXOTIG 160	INVERTER	230 1PH		▪	HF	35%					S		9
SAXOTIG 160 AC/DC	INVERTER	230 1PH	▪	▪	HF	30%					C	▪	22
SAXOTECH 170	INVERTER	230 1PH		▪	HF	35%					C	▪	10
SAXOTECH 220	INVERTER	230 1PH		▪	HF	35%					C	▪	18
PRESTOTIG 210	INVERTER	230 1PH		▪	HF	30%					C	▪	15
PRESTOTIG 310	INVERTER	400 3PH		▪	HF	30%					C	▪	20
PRESTOTIG 410 W	INVERTER	400 3PH		▪	HF	30%					C	▪	31
PRESTO TIG 240 AC/DC	INVERTER	230 1PH	▪	▪	HF	40%					C	▪	30
PRESTO TIG 250W AC/DC	INVERTER	230/400/440 3PH	▪	▪	HF	70%					C	▪	65
PRESTO TIG 350W AC/DC	INVERTER	400 3PH	▪	▪	HF	60%					C	▪	74
ADMIRAL 350 DC	INVERTER	400 3ph		▪	HF	25%					C	▪	99
ADMIRAL 500 AC/DC	INVERTER	400 3ph	▪	▪	HF	35%					C	▪	149

SCELTA PER PLASMA

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE	INTENSITÀ DI CORRENTE					SPESSORE MAX TAGLIO			PESO
			30	60	90	120	150	Nominale	Massimo	Separazione	
SAXOJET	INVERTER	230 1ph	▲					3	4	8	12
PRESTOJET 1	INVERTER	230 1ph	▲					6	8	10	9
PRESTOJET 2	INVERTER	da 230 a 400 3ph		▲				18	20	25	25
PRESTOJET 4	INVERTER	400 3ph				▲		35	40	45	35
PLASMAJET 2C	MECC	220-230-380-400 3ph			▲			18	20	25	80
PLASMAJET 4C	MECC	220-230-380-400 3ph				▲		35	40	45	125
NERTAJET 50	CHOPPER	220-230-380-400 3ph					▲	45	50	-	260

▲ a 35% ▲ a 50%