



Mig 4004i/5004i

Origo™ Mig 4004i, panel A44

Origo™ Feed 3004/4804, panel MA23/MA24

Innowacyjne, wieloprocessowe zasilacze łuku

Origo™ Mig 4004i/5004i - to innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenia bazujące na nowoczesnej technologii inwerterowej przeznaczone do spawania metodami MIG/MAG oraz MMA.

Nowej generacji zasilacze łuku wyposażone są w najwyższej jakości energooszczędne układy elektroniczne, które ponadto w porównaniu z klasycznymi rozwiązaniami są o 80% lżejsze i zajmują znacznie mniej miejsca na stanowisku spawalniczym.

Zastosowany modułowy układ chłodzenia cieczy Cool 1 dodatkowo podnosi cykl pracy całego zestawu poprzez skuteczne odprowadzenie ciepła z uchwytu spawalniczego. Chłodnica cieczy wyposażona jest w ciśnieniowy czujnik chłodziwa. Wentylator oraz pompa wodna w chłodnicy Cool 1 posiada system oszczędzania energii i po czasie 6,5 min nie spawania, samoczynnie przechodzi w stan czuwania.

Trzecia generacja inwerterowych zasilaczy łuku to przede wszystkim wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1,0 oraz bardzo wysoka sprawność przy spełnieniu aktualnie obowiązujących przepisów wymaganych normą EN61000-3-12 dotyczących emisji harmonicznych do sieci zasilającej oraz kompatybilność z systemami energetycznymi EMC i PFC.



Porównanie 400A bloków mocy:

Technologia	Masa	Sprawność
Klasyczny zasilacz	> 180 kg	< 70%
Zasilacz typu Chopper	> 160 kg	< 80%
Inwerter 3-generacji	< 50 kg	> 87%

Zastosowanie

- Wysokowydajne spawanie metodą MIG/MAG
- Spawanie metodą MMA ze żłobieniem włącznie
- Typowe gałęzie przemysłu:
 - Przemysł ciężki i wydobywczy
 - Tabor kolejowy i samochodowy
 - Wieże wiatrowe
 - Regeneracje i remonty
 - Przemysł energetyczny
 - Ośrodki szkolenia spawaczy
 - Montaż konstrukcji w terenie
 - Spawanie ciężkich konstrukcji stalowych
 - Przemysł morski i stoczniowy

- Wysoki cykl pracy – do ciężkich zadań
- Wąska modułowa budowa – wszechstronne zastosowanie
- Synergia – optymalizacja parametrów spawania (MA24)
- QSet™ – inteligentny system sterowania (MA24)
- Osłona paneli sterowania – zwiększona żywotność
- Ergonomia – intuicyjne użytkowanie
- Standby – system oszczędzający energię
- ELP – automatyczna aktywacja pompy
- Mobilny układ jezdny – wszechstronny transport
- Współpraca z generatorem – praca w terenie
- Szeroki zakres napięcia zasilania: 380-440V +/-10%
- Creep-start™ - pełna kontrola zajarzania łuku (MA24)
- Żłobienie elektropowietrzne - regeneracja złączy spawanych

QSet™ - inteligentna optymalizacja parametrów spawania

QSet™ - Automatyczna nastawa parametrów spawania w zakresie łuku zvarciowego za pomocą jednego pokrętki, bez względu na rodzaj zastosowanego gazu osłonowego oraz typu i średnicy drutu. System optymalnie w sposób dynamiczny kontroluje wartość napięcia w zależności od pozycji spawania i długości elektrody. Funkcja szczególnie znajduje swoje zastosowanie w spawaniu blach cienkich do 4 mm w przemyśle samochodowym, przy produkcji wszelkiego rodzaju konstrukcji lekkich, w lutowaniu materiałów z powłokami galwanicznymi oraz do spoin szczepnych.

Linie synergiczne

Linie synergiczne pozwalają na optymalizację parametrów napięciowo-prądowych w zakresie łuku natryskowego, jak i zvarciowego przy wyborze odpowiedniego typu i średnicy spoiwa, właściwego dla danej metody gazu osłonowego oraz rodzaju materiału spawanego. Parametry spawania dobierane są w pełni automatycznie z właściwym typem regulatora oraz dynamiką łuku włącznic.

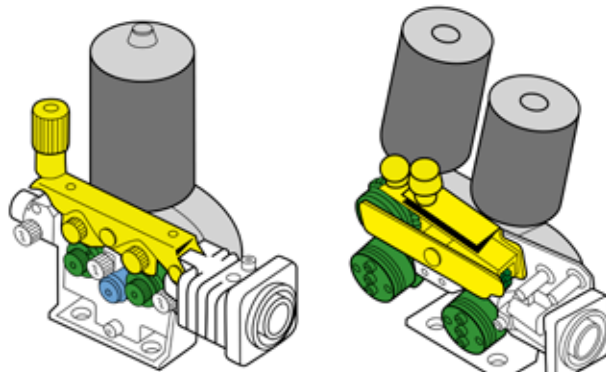
LiveTig™

Panel A44 przystosowany jest również do spawania metodą TIG prądem stałym DC z bezpiecznym zajarzaniem łuku LiveTig™ po przez potarcie elektrodą nietopliwą o materiał. Metoda Tig przeznaczona jest do wykonywania wszelkich prac montażowych stali węglowej, niskostopowej oraz wysokostopowej (nierdzewnej).

Żłobienie elektropowietrzne

Wysokowydajny proces regeneracji złącz spawanych przy zastosowaniu elektrod węglowych i sprężonego powietrza. Znajduje zastosowanie w odlewniach, przemyśle stalowym, stoczniowym oraz ciężkich konstrukcjach wykonanych z niestopowej i niskostopowej stali.

Podajniki drutu z serii Origo™ Feed 3004/4804 wyposażone są w 4- rolkowe układy podawania drutu od 0,6 do 2,4mm, dwa panele sterowania MA23 lub MA24 oraz gniazdo zewnętrzne do podłączenia przystawki zdalnej regulacji parametrów spawania. Opcjonalnie do podajników można zainstalować szybkozłączka oraz przewodniki drutu o różnej długości do opakowań zbiorczych typu MarathonPac™.



Origo™ Feed 3004

Origo™ Feed 4804



Origo™ Mig 4004i, A44

Dane techniczne, Origo™ Mig 4004i 5004i

Parametry zasilania

Napięcie zasilania 3ph 50/60 Hz, V	380 - 440, ± 10%	380 - 440, ± 10%
Przewód zasilający, Ø mm ²	4 x 6	4 x 6
Bezpiecznik zwłoczny, A	25	35

Cykl pracy MIG/MAG

100% , A/V,	300/32	300/32
80% , A/V,	-	400/36
60% , A/V,	400/36	500/40

Zakres prądu spawania, A

MIG/MAG	20 - 400	20 - 500
MMA	16 - 400	16 - 500
TIG	4 - 400	4 - 500
Napięcie stanu jałowego, V	55	55
Napięcie stanu jałowego - VRD, V	< 35	< 35
Moc stanu jałowego, W	40	40
Sprawność przy max. prądzie, %	87	87
Współczynnik mocy	0.94	0.94

Wymiary dł x szer x wys, mm

z chłodnicą dł x szer x wys, mm	610 x 250 x 445	610 x 250 x 445
---------------------------------	-----------------	-----------------

Masa, kg

Z chłodnicą i cieczą, kg	46	46
Temperatura pracy, °C	-10 - +40	-10 - +40

Stopień ochrony	IP23	IP23
-----------------	------	------

Klasa zastosowania	S	S
--------------------	---	---

Klasa izolacji	H	H
----------------	---	---

Deklaracja zgodności	CE	CE
-----------------------------	----	----

Dane techniczne, chłodnica COOL 1

Napięcie zasilania (ze źródła prądu),	VDC 24
Maksymalny przepływ cieczy, l/min	2.0
Pojemność zbiornika, l	4.5
Zdolność chłodzenia, kW	1.3
Maksymalny wzrost ciśnienia, bar	4.5
Maksymalna wysokość, m	7
Masa / z płynem, kg	12 / 16.5
Wymiary dł x szer x wys, mm	610x256x256

Dane techniczne, Origo™ Feed 3004/4804

Napięcie zasilania, ACV	42
Masa szpuli z drutem, kg	15 / 18 (30**)
Typowe średnice szpul, mm	300 / 300 (440**)
Prędkość podawania drutu, m/min	0.8-25.0
Wymiary dł x szer x wys, mm	690x275x420
Masa, kg	15 / 19

Średnica spoiwa:

Fe – stal niskowęglowa	0.6-1.6 / 0.6-2.4
Ss – stal wysokostopowa	0.6-1.6 / 0.6-2.4
Al - aluminium	1.0-1.6 / 1.0-2.4
Druty rdzeniowe (proszkowe)	0.8-1.6 / 0.8-2.4

Panele w podajniku Feed 3004 lub 4804 - MA23/MA24

(* - funkcje w panelu MA24)

Wybór funkcji MIG/MAG
Linie synergiczne (35) *
Funkcja QSet™ *,
Sterowanie ręczne

Creep-start™ *
Wypełniacz krateru*

2 - takt
4 - takt

System sterowania
Lokalny (z panelu)
Pamięć (1 - 3)
Zdalny (z przystawki)

VRD – redukcja napięcia stanu jałowego w metodzie MMA

Metoda spawania:
MIG/MAG MMA

Regulacja napięcia łuku
Nastawa wartości QSet™*

Test gazu

Funkcje wyświetlacza

Test podawania spoiwa

Regulacja prędkości podawania drutu w nastawie ręcznej
Regulacja mocy łuku w nastawie synergicznej lub wartości funkcji Qset *

Indywidualne programy spawania

Płynna regulacja indukcji

Regulacja czasu wypełniacza krateru*

Wybór odpowiedniej linii synergicznej (35)*

Panel w urządzeniu Origo™ Mig 4004i - A44

Metoda spawania
- MMA,
- MIG/MAG

Z menu ukrytego:
- żłobienie elektropowietrzne
- funkcja LiveTig™

Wybór charakterystyki łuku w metodzie MMA

VRD – redukcja napięcia stanu jałowego w MMA

System sterowania:
Lokalny
Zdalny (z przystawki)

Indywidualne programy spawania

Funkcje wyświetlacza

Regulacja prądu spawania MMA lub napięcia w MIG/MAG

Gorący start

Arc Force

Regulacja dynamiki łuku w MIG/MAG (z podajnikiem Mobile Feed 300)

Dane do zamówienia, zasilacze łuku

Nazwa	Nr katalogowy
Origo™ Mig 4004i, A44	0465 152 880
Origo™ Mig 4004i	0465 154 880
Origo™ Mig 5004i	0465 155 880

Dane do zamówienia, podajniki drutu

Nazwa	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie cieczą
Origo™ Feed 3004, MA23	0460 526 887	0460 526 897
Origo™ Feed 4804, MA23	0460 526 987	0460 526 997
Origo™ Feed 3004, MA24	0460 526 889	0460 526 899
Origo™ Feed 4804, MA24	0460 526 989	0460 526 999

Dane do zamówienia, zespoły przewodów

70 mm ² OKC 50, 10 pin	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie cieczą
1.7 m	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m	0459 528 783	0459 528 793
25.0 m,	0459 528 784	-
35.0 m,	0459 528 785	-
95 mm ² OKC 50, 10 pin		
1.7 m, 10 pole	0459 528 980	0459 528 990

Wyposażenie dodatkowe

Nazwa	Nr katalogowy
Zestaw jezdny do podajnika Feed	0458 707 880
Dodatkowe mocowanie uchwytów	0457 341 881
Dławica, mocowanie przewodów	0459 234 880
Wieszak do podajników Feed	0458 706 880
Szybkozłącze do MarathonPac™	F102 440 880
Adapter do szpuli 5kg	0455 410 001
Oslona szpuli (stalowa)	0459 431 880
Adapter do szpul o średnicy 440 mm	0459 233 880**
Przystawka zdalnej regulacji MTA1 CAN	0459 491 880
Przystawka zdalnej regulacji MT1 10Prog	0459 491 882
Przewód do MTA1 i M1 10Prog, 5 m	0459 960 880
Adapter do podłączenia Miggy-/Railtrac	0459 681 880
Adapter do uchwytów MXH™ PP	0459 681 881
Zestaw adaptacyjny do MXH™ 300/400w PP	0459 020 883
Układ chłodzenia, COOL 1	0462 300 880
Zestaw jezdny 4-kołowy kpl.	0462 151 880
Wspornik do zestawu jezdnygo (bez COOL 1)	0463 125 880

**Linie synergiczne**

Nr. linii	Rodzaj materiału spawanego	Proponowany materiał dodatkowy z oferty ESAB	Średnica (mm)	Gaz osłonowy
1	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	0.8	CO ₂
2	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.0	CO ₂
3	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.2	CO ₂
4	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	0.8	82%Ar+18%CO ₂
5	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.0	82%Ar+18%CO ₂
6	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.2	82%Ar+18%CO ₂
7	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	0.8	75%Ar+25%CO ₂
8	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.0	75%Ar+25%CO ₂
9	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51	1.2	75%Ar+25%CO ₂
10	Fe ER70S-6	OK AristoRod 12.50/12.51*	0.9	82-90% Ar 10-18% CO ₂
11	ER 308LSi	OK Autrod 308LSi	0.8	98% Ar 2%CO ₂
12	ER 308LSi	OK Autrod 308LSi	0.9	98% Ar 2%CO ₂
13	ER 316LSi	OK Autrod 316LSi	1.0	98%Ar+2%CO ₂
14	ER 316LSi	OK Autrod 316LSi	1.2	98%Ar+2%CO ₂
15	ER 308LSi	OK Autrod 308LSi*	0.9	90% He 7.5% Ar 2.5% CO ₂
16	ER 308LSi	OK Autrod 308LSi*	1.2	90% He 7.5% Ar 2.5% CO ₂
17	Al 5356	OK Autrod 5356	1.0	100%Ar
18	Al 5356	OK Autrod 5356	1.2	100%Ar
19	Al 5356	OK Autrod 5356	1.6	100%Ar
20	Al 4043	OK Autrod 4043	1.0	100%Ar
21	Al 4043	OK Autrod 4043	1.2	100%Ar
22	Al 4043	OK Autrod 4043	1.6	100%Ar
23	Fe MCW E70C-6M	OK Tubrod 14.12	1.2	82%Ar+18%CO ₂
24	Fe MCW E70C-6M	OK Tubrod 14.12	1.4	82%Ar+18%CO ₂
25	Fe MCW E70C-6M	OK Tubrod 14.12	1.6	82%Ar+18%CO ₂
26	Fe RCW E71T-6M	Coreweld C6*	1.2	92%Ar+8%CO ₂
27	Fe MCW E70C-6M	Coreweld C6*	1.6	92%Ar+8%CO ₂
28	Fe RCW E71T-1M	OK Tubrod 15.14	1.2	82%Ar+18%CO ₂
29	Fe RCW E71T-1M	OK Tubrod 15.14	1.4	82%Ar+18%CO ₂
30	Fe RCW E71T-1M	OK Tubrod 15.14	1.6	82%Ar+18%CO ₂
31	Fe RCW E71T-1	Dual Shield all-position*	1.2	75%Ar+25%CO ₂
32	Fe RCW E71T-1	Dual Shield all-position*	1.4	75%Ar+25%CO ₂
33	Fe RCW E71T-1	Dual Shield all-position*	1.6	75%Ar+25%CO ₂
34	Fe BCW E71T-5	OK Tubrod 15.00	1.2	82%Ar+18%CO ₂
35	Fe RCW E71T-1	Dual Shield 7100 LH*	1.2	CO ₂
		*=US		

**ESAB Polska Sp. z o.o.**

40 – 114 Katowice
Ul. Ściegiennego 3
NIP 527-26-27-655
KRS 000356431

Kontakt:

Tel. +48 32 3511 100
Fax. +48 32 3511 120
E-mail: info@esab.pl
www.esab.p