

Dynasty® 400 en 800

TIG/beklede elektrode
lasstroombroon



Technische gegevens in het kort



Industriële toepassingen

Fabricage precisieonderdelen
Zware industrie
Pijpleidingbouw
Luchtvaart
Aluminium scheepsreparatie
Geanodiseerd aluminium

Processen

AC/DC TIG (GTAW)
Pulserend TIG (GTAW-P)
Beklede elektrode (SMAW)
Snijden met perslucht (CAC-A)
400: 6 mm maximaal
800: 10 mm maximaal

Netvoeding 380–575 V, 3-fasen

Lasstroombereik **400:** 3–400 A **800:** 5–800 A

Nominaal uitgangsvermogen

400: 300 A bij 32 V, 60% inschakelduur

800: 600 A bij 44 V, 60% inschakelduur

Netto gewicht **400:** 61 kg **800:** 90 kg



Kan op verschillende spanningen aangesloten worden (380–575 V). Geen handmatige omschakeling nodig, biedt gemak bij elke werkopstelling. Ideale oplossing bij vervuilde en onbetrouwbare voedingen.

Meterkalibratie, de digitale meters kunnen worden gekalibreerd voor certificering.

Cooler Power Supply (CPS) is een geïntegreerde 120-volt voeding om een Coolmate™ 3.5 aan te sluiten.

Wind Tunnel Technology™ beschermt interne elektrische onderdelen tegen aangezogen vervuilde lucht en verlengt de levensduur.

Fan-On-Demand™ het koelsysteem van de stroombron is alleen actief wanneer nodig, verminderd geluid, verbruik en vervuiling in de machine.

Lift-Arc™ voor een AC- of DC-boogontsteking, waarbij geen gebruik wordt gemaakt van hoogfrequent.

Blue Lightning™ een contactloze hoogfrequent boogontsteking. Verzorgt een meer constante boogstart en is betrouwbaarder dan de traditionele HF-boogstarters.

Programmageheugen biedt negen onafhankelijke programma geheugenplaatsen om parameters te handhaven en op te slaan.

Auto-postflow de gas nastroomtijd wordt automatisch ingesteld aan de hand van de lasstroombestelling, beschermt hiermee de wolframelektrode. Verdere instellingen zijn niet nodig.

Nieuw!



Alleen
Dynasty 400
machine

Komplete draadloze Dynasty 400



AC TIG eigenschappen

Onafhankelijk in te stellen amplitude/lastroom. Positieve en negatieve deel van de golfvorm zijn apart in te stellen waardoor een betere controle is over de warmte inbreng in werkstuk en elektrode.

Balance regeling zorgt voor een instelbare oxide reiniging welke nodig is voor hoog kwalitatieve aluminium lassen. Deze modellen bieden grotere bereiken.

De frequentie regelt de breedte van de boog en verbeterd hierdoor de controle hierover.

AC golfvormen

Harde blok golf, snelstollend lasbad, hoge penetratie en snelle voorloopsnelheden.

Zachte blok golf, voor een zachte boog met maximale controle over lasbad en goede afvloeiing.

Sinuso golf, voor diegene die van de traditionele boog houden. Rustig en goede afvloeiing.

Driehoek golf, verminderd de warmte inbreng en daardoor geschikt voor dun aluminium. Hoge voorloopsnelheden.

DC TIG eigenschappen

Buitengewone zachte en nauwkeurige boog om exotische materialen te lassen.

Puls. Puls kan de bewegingen van het lasbad verhogen, verbeterd de boogstabiliteit en voorloopsnelheden, verminderd warmte inbreng en vervorming. Deze modellen bieden grotere bereiken.

AC/DC beklede elektrode eigenschappen

Met de DIG-regeling kunnen de karakteristieken van de boog worden gewijzigd voor specifieke toepassingen en elektrodes. Verlaag de DIG-instelling voor soepel lopende elektrodes als de E7018 en verhoog de DIG-instelling voor stuggere, meer penetrerende elektrodes als de E6010.

Hot Start™ verhoogd de boogspanning bij het aanstrijken. Dit voorkomt vastplakken van de elektrode en startfouten.

AC frequency regeling zorgt voor meer stabiliteit wanneer gelast wordt met beklede elektrodes in AC. Geeft een beter lasuiterlijk.



Stroombron is gegarandeerd voor drie jaar, op onderdelen en arbeid.



Brandekensweg 6 - 2627 Schelle - België.
Tel. +32.3/880.81.80 - Fax +32.3/880.81.99
info@weldingcompany.be - www.weldingcompany.be

Model	Lasstroombereik	IP klasse	Nominale uitgangsbelaasting	Stroomverbruik bij nominale belasting, 50/60 Hz						Max. openspanning	Maten	Netto gewicht
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3–400 A	IP23	250 A bij 30 V, 100% inschakelduur	15	14	13	10	10,3	9,8	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 629 mm B: 349 mm D: 559 mm	61 kg
			300 A bij 32 V, 60% inschakelduur	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A bij 36 V, 20% inschakelduur	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5–800 A	IP23	500 A bij 40 V, 100% inschakelduur	39	37	32	25	26,3	25,2	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 876 mm B: 349 mm D: 559 mm	90 kg
			600 A bij 44 V, 60% inschakelduur	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A bij 44 V, 20% inschakelduur	69	65	57	45	46,9	45,0			

Gecertificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel de Canadese als de VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde eisen van de onderdelen in de IEC 60974 norm.

*Duidt op een voelspanning bij Lift-Arc™ TIG en lage openspanning bij beklede elektrode.

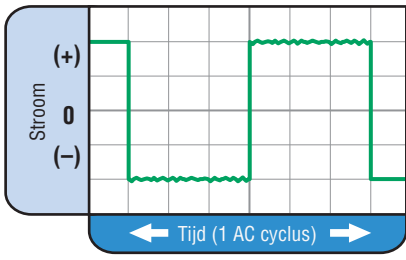
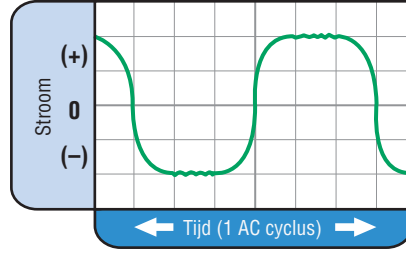
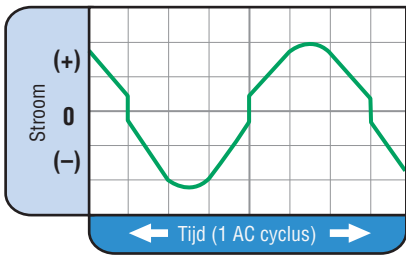
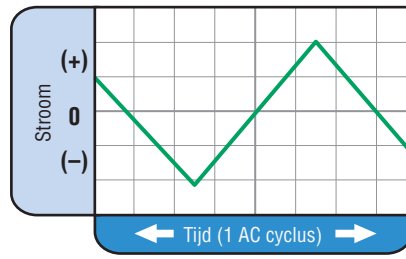
AC golfvorm regeling

Eigenschap	Instelling	Boog effect	Las effect
AC Balans Regeling Regelt de boogreiniging. Instellen van % EN of de AC golf regelt de breedte en het etsgebied rondom de las. <i>Opmerking: Verstel de AC Balansregeling voor voldoende reiniging (etsen) aan beide zijde en aan de voorkant van het lasbad. AC Balans is een fijn afstelling om de juiste hoeveelheid reiniging te krijgen.</i>	75% EN 	Vermindert balvorming en de punt blijft langer intact 	Bad Minimale zichtbare oxide verwijdering (etswerking)
	50% EN 	Vermeerdert balvorming van de electrode 	Bad Zichtbare oxide verwijdering (etswerking)
AC Frequentie Regeling Regelt de breedte van de boogvorm. Verhoging van de AC Frequentie geeft een meer toegespitste boog en betere controle hierover. <i>Opmerking: Verlagen van de AC Frequentie verzacht de boog en verbreedt het lasbad en daardoor een bredere las.</i>	60 Hz 	Breder profiel voor opbouwend werk 	Bad Zichtbare oxide verwijdering (etswerking)
	120 Hz 	Smaller profiel voor vullen en geautomatiseerde toepassingen 	Bad Zichtbare oxide verwijdering (etswerking)
Onafhankelijke AC lasstroominstellingen De EN en EP stroomwaarden kunnen onafhankelijk van elkaar worden ingesteld. Stel de verhouding tussen EN en EP stroom in om nauwkeurig de warmte inbreng in werkstuk en elektrode te regelen. EN stroom regelt de hoeveelheid warmte direct naar het werkstuk, terwijl de EP stroom de reinigende werking van de boog regelt (samen met de AC Balans regeling). Verhogen van de EN stroom geeft meer inbranding en maakt hogere voorloopsnelheden mogelijk.	100A EP 200A EN 	Meer stroom in EN dan EP: hogere voorloopsnelheden en diepere inbranding 	Bad Minimale zichtbare oxide verwijdering (etswerking)
	200A EP 100A EN 	Meer stroom in EP dan EN: weinig inbranding, verhoogde balvorming en etswerking 	Bad Zichtbare oxide verwijdering (etswerking)

AC golfvorm regeling

AC golfvorm selectie

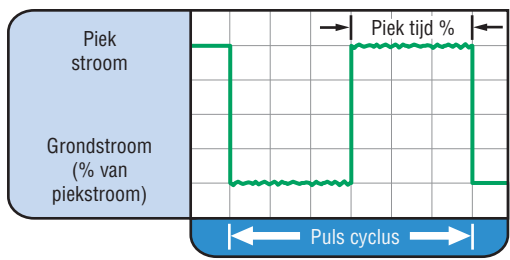
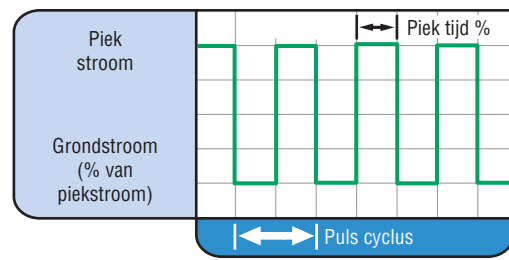
Kies één van de vier verschillende AC-golfvormen om optimale boogkarakteristieken te krijgen voor uw toepassing. Kies uit:

Harde blok golf	Zachte blok golf
 Snelle overgangen voor een snel reagerende en dynamische boog.	 Alle voordelen van een harde blok golf, nauwkeurig afgesteld voor een soepele zachte boog met maximale controle over het smelt-bad en goede afvloeiing.
Sinus golf	Driehoek golf
 Steile overgangen waarbij continue HF niet nodig is, terwijl de sinus golf de boog verzacht.	 Niet gangbare golfvorm die een punch geeft aan de piek stroom terwijl de warmte-inbreng wordt verlaagd. Snel vormen van een smeltbad voor een korte lastijd. Vermindering van warmte inbreng en vervorming, speciaal voor dunne materialen.

Puls TIG regelingen

Puls TIG-regelingen met hoge snelheid

- **PPS pulsen per seconde (Hz):** DC = 0,1–5000 PPS / AC = 0,1–500 PPS
- **% AAN – % piek tijd:** 5–95% (Regelt de hoeveelheid tijd gedurende elke puls cyclus bij een piek stroom.)
- **Grondstroom:** 5–99% (Stelt de lage puls stroom-waarde in als % van de piek stroom.)

Conventionele puls TIG	Puls TIG hoge snelheid
 Typisch van 1 tot 10 PPS. Zorgt voor een opwarming- en afkoelingseffect op het smeltbad en vermindert de vervorming doordat de gemiddelde stroom wordt verlaagd. Dit opwarming- en afkoel effect produceert een bepaald rimpel patroon. De relatie tussen puls frequentie en voorloopsnelheid vormt de afstand tussen de rimpels. Een langzame puls kan goed samenwerken met het toevoegen van vulmaterialen en kan een verbeterde controle geven over het totale lasbad.	 Bij meer dan 40 PPS wordt puls TIG meer luider dan visueel-dit veroorzaakt meer beweging in het smeltbad waardoor de microstructuur verbetert. Pulseren van de lasstroom op hoge snelheid- tussen hoge piek- en lage grondstroom- kan ook de boog versterken en richten. Dit resulteert in een maximale stabiliteit, betere inbranding en verhoogde voorloopsnelheid. (Standaard bereik: 100 – 500 PPS). De toegespitste boog effecten bij hoge puls snelheden geeft nieuwe dimensies. De mogelijkheid om te pulsen tot 5000 PPS biedt een boog stabiliteit en concentratieniveau- welke vele voordelen biedt bij automatisering waar maximale voorloopsnelheden zijn gewenst.

Bestelinformatie

Apparatuur en opties	Artikelnr.	Omschrijving	Aantal	Prijs
Dynasty® 400	907717002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE , 2,4 m voedingskabel		
Dynasty® 800	907719002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE		
TIG koppelingen				
Water-gekoelde TIG toorts koppeling	195377 225028	Verbind Weldcraft™ water-gekoelde toortsen met een Dinsekoppeling Verbind Weldcraft™ water-gekoelde toortsen met de Dynasty 800 (thread-lock koppeling standaard geleverd bij 800 modellen)		
Afstandsbedieningen				
Draadloze voetafstandsbediening	300429	Voetpedaal met een bereik van 27,4 meter		
Draadloze handafstandsbediening	300430	Handregeling met een bereik van 91,4 meter		
RCCS-14	043688	Noord/zuid vingertip regeling		
RCC-14	151086	Oost/west vingertip regeling		
RFCS-14 HD	194744	Voetregeling in een zware uitvoering		
RHC-14	242211020	Hand regeling		
RMLS-14	129337	Tuimelschakelaar met momentcontacten en houdcontacten		
RMS-14	187208	Rubberen momentschakelaar		
Toebehoren				
Universele onderwagen	018035028			
Handgrepen kit	058066130	Voor XMS®/Dynasty®/Maxstar® samen met de universele onderwagen (018035028)		
Coolmate™ 3.5	300245	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Koelvloeistof nodig</i>		
Industriële koelvloeistof	043810	3,78-liter plastic fles (<i>moet per 4 stuks worden besteld</i>)		
Automation interface kit	278161	Zelf inbouw vereist. Voorzien van 28-polige automatisering aansluiting		
Weld current sensor	300179	Zelf inbouw vereist. Detecteert of werkstuk is aangesloten		
Thread-lock koppelingen (2 x pen)	225029	Om laskabel te koppelen aan Dynasty 800 of Maxstar 800		
Dinse-Koppelingen 50 mm² (1 x pen, 1 x bus)	042419	Om laskabels te verlengen		
Uitbreiding geheugenkaart	301151	Uitbreiding 14-pin automatisering		
	301152	Uitbreiding 14-pin Modbus®		
	301328	Uitbreiding Hot wire voeding		
	301416	Uitbreiding Hot Start™ regeling		
Lege geheugenkaart	301080			

Datum:

Totaalprijs offerte:

Distributeur: