



# MICRO GAP 50 DC

Technologie plasma à arc transféré



- Pour les applications de soudage manuel à faible apport d'énergie électrique
  - Soudage microplasma, GTA, MMA
  - Ecran de contrôle tactile intuitif
- Conception compacte avec système de refroidissement intégré
  - Large gamme d'accessoires en option

La technologie microplasma offre de nombreux avantages par rapport aux procédés de soudage à l'arc classiques. Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

- Haute densité d'énergie avec un arc fortement contraint
- Faible dilution dans le matériau de base
- Faible usinage requis après soudage
- Possibilité de soudage multi-passes
- Zone affectée thermiquement (ZAT) réduite au minimum
- Distorsions minimales
- Excellent contrôle du bain de soudure
- Pureté et performances de l'alliage appliqué maximales dès la première passe
- Liaison métallique et résistance à l'impact supérieures

#### Exemples d'applications :

- Brasage microplasma
- Réparation d'outils en acier, reconstruction d'arêtes de coupe
- Soudage d'instruments médicaux
- Soudage de filtres, diaphragmes et mailles métalliques
- Réparation de moules d'injection de plastique
- Joaillerie
- Soudage de composants de moteurs d'avion



Torche manuelle E5N / ESC 757807. Large gamme d'accessoires disponible. Prêt à souder avec la gamme de paramètres de soudage complète Micro GAP 50 DC.

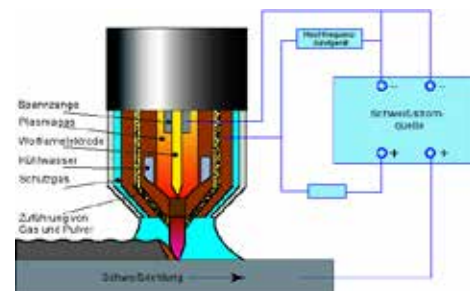


Pédale de commande RC-F ESC 260232

## Pourquoi le Micro

## GAP 50 DC?

L'unité de soudage autonome Micro GAP 50 DC est destinée au soudage microplasma en assemblage et en rechargement dur. Bien que très complète et intégrant un système de refroidissement, Micro GAP 50 DC offre des dimensions relativement compactes. Cet onduleur innovant permet de souder avec une intensité à partir de seulement 0,5 A pouvant être ajustée avec une précision de 0,1 A. Un écran de contrôle intuitif de 5,7" disposant d'une interface utilisateur nouvellement développée offre à l'opérateur une présélection de paramètres de soudage plus simple et rapide d'accès, y compris avec des gants de protection. L'ensemble des paramètres sont affichés sur l'écran tactile qui permet de sauvegarder jusqu'à 1000 paramètres de soudage différents. En outre, Micro GAP 50 DC offre les modes de soudage TIG et MMA (de préférence avec les électrodes de 1,6 et 2,0 mm de la série ToolTec).



Schematische Darstellung

MICRO GAP 50 DC		ESC
Tension d'alimentation	230V ±10% 50/60Hz	762768
	3x400V ±10% 50/60Hz	693626
	3x460V ±10% 50/60Hz	758849
Fusible d'alimentation		16 A
Puissance maximale absorbée		3.5 kVA
Valeur efficace du courant principal		9.6 A
Cos phi:		0.99
Courant de soudage max. (FM 35 %)		50 A
Courant de soudage max. (FM 60 %)		40 A
Courant de soudage max. (FM 100 %)		33 A
Courant max. pilote (FM 35 %)		30 A
Ampérage pour le soudage plasma		0,5 - 50 A
Onduleur de tension en circuit ouvert pilote		100V DC
Onduleur de tension en circuit ouvert principal		100V DC
Classe de protection		IP 23
<b>DIMENSIONS</b>		
Longueur		655mm
Largeur		310mm
Hauteur		605mm
Poids total		46.5 kg