

CITOWAVE / CITOPULS

MIG/MAG digitálne zváranie



CITOWAVE MX 280
20 - 280 A
Zaťažovateľ: 280 A / 100%
80 Kg

CITOWAVE MXW 400
20 - 400 A
Zaťažovateľ: 400 A / 60%
91 Kg

CITOWAVE MXW 500
20 - 500 A
Zaťažovateľ: 500 A / 60%
105 Kg

CITOPULS MXW 320
20 - 320 A
Zaťažovateľ: 320 A / 100%
91 Kg

CITOPULS MXW 420
20 - 420 A
Zaťažovateľ: 420 A / 45%
105 Kg

NOVÉ **CITOPULS MXW 520**
20 - 500 A
Zaťažovateľ: 500 A / 60%
110 Kg

Pokročilé zvaracie procesy



Speed Short Arc (SSA™) - Rýchly krátky oblúk

The Speed Short Arc™ využíva elektronicky riadený skratový prenos kovu použitím podstatne vyšších zvaracích prúdov.

Ako vidno na obrázku aplikácia procesu Speed Short Arc™ pri zvaraní stredných hrúbok (2mm), prináša podstatné zvýšenie rýchlosti zvarania pri nižšom vnesenom teple v porovnaní s klasickým skratovým procesom.



Hlavné použitie:

Výrobky z legovaných ocelí; kontajnery, oceľové vagóny, infraštruktúra, poľnohospodárske stroje, iné oceľové konštrukcie.

SSA™ výhody

- Vysoká rýchlosť zvarania
- Zníženie deformácií
- Zníženie rozstreku
- Zníženie dymivosti



Soft Silence Pulse (SSP™) - Mäkký tichý pulz

Využíva špeciálne tvary prúdových kriviek pre dosiahnutie mäkkého pulzného oblúka a je schopný menej hlučne taviť tvrdšie drôty.

Vytvára pulzný oblúk ktorý je oveľa menej hlučný ako normálny pulz a zároveň zvyšuje zmáčanie zvarového spoja.

Vysoká stabilita oblúka samozrejme vedie k zníženiu rozstreku kovu a bezchybnému vzhľadu zvaru.

Tento proces doporučujeme hlavne pre zvaranie vysokolegovaných ocelí.

Hlavné použitie:

Výrobky a časti z nehrdzavejúcich ocelí, kontajnery, cisterny, potravinárske stroje a výroba nádrží.

SSP™ výhody

- Podstatné zníženie hluku
- Zlepšené zmáčanie zvarového spoja
- Veľká redukcia rozstreku
- Jemná štruktúra zvarovej húsenice



MIG spájkovanie

MIG spájkovanie sa objavilo v roku 1990 ako lepšie riešenie spájkovania oproti spájkovaniu plameňom.

Od tých čias je tento proces viac a viac používaný a stal sa jedným z hlavných procesov v automobilovom priemysle. Použitím digitálnych technológií sa neustále zvyšuje kvalita tohto procesu z hľadiska kvality zvarových spojov, produktivity a samozrejme zachovania protikorózneho ochranného povrchu na povrchu zvarovaných plechov.

Hlavné použitie:

Metalizované plechy v automobilovom priemysle, opravy kovového nábytku, časti ventilácie a klimatizácie.

MIG spájkovanie výhody

- Aj pre jemne galvanizované povrchy
- Zníženie deformácií
- Veľká tolerancia pre medzery
- Dobré mechanické vlastnosti



Spray Modal (SM™)

Je špeciálny typ prenosu kovu za použitia modulovaného prúdu o frekvenciách od 30 do 50 Hz pri ktorých vzniká vibrácia roztaveného kovu čo prináša efekt vylúčenia väčšiny difúzneho vodíka vo forme bublín pred zatuhnutím kovu.

Tieto modulácie zvyšujú tvrdosť oblúka čo umožňuje použiť tento proces vo všetkých zvaracích polohách. Pri použití tejto nízkej frekvencie sa dosahuje približne rovnaká kresba zvarovej húsenice ako pri TIG zvaraní.

Tento proces sa doporučuje hlavne pre zvaranie hliníka a jeho zliatin od hrúbky plechov 2 mm.

Hlavné použitie:

Konštrukcie a výrobky z hliníka, konštrukcie automobilov, opravy nábytku, ventilačné šachty.

SM™ výhody

- Podstatné zníženie porozity
- Zvýšenie prievaru
- Zvýšenie rýchlosti zvarania
- Pre všetky zvaracie pozície



Cold Doble Pulse (CDP™) - Studený dvojitý pulz

Hlavným cieľom tohto procesu je zníženie tepelného ovplyvnenia zvarového spoja. Tento typ prenosu kovu využíva dve úrovne prúdu a napätia pri pulznom prúde. Prvá zodpovedá tzv. HORUCEJ fáze pre získanie prievaru a druhá je fáza STUDENÁ pre zníženie tepelného ovplyvnenia.

Striedaním týchto dvoch fáz získame perfektný zvarový spoj pri zvaraní tenkých hrúbok plechov pri podstatne lepších operatívnych vlastnostiach ako pri klasickom pulze. Tento proces dáva vzhľad zvarovej húsenice totožný ako pri TIG zvaraní samozrejme pri podstatne vyššej produktivite.

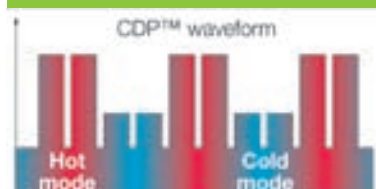
CDP™ je hlavne doporučované pre zvaranie hliníka a jeho zliatin pre hrúbky plechov menšie ako 2 mm.

Hlavné použitie:

Konštrukcie a výrobky z hliníka, konštrukcie automobilov, opravy nábytku, nádrže, atď.
Vhodne aj pre horizontálne zvaranie.

CDP™ výhody

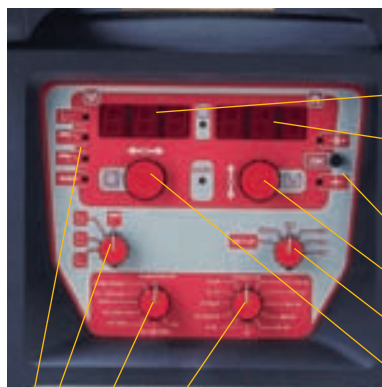
- Zníženie vneseného tepla
- Zníženie deformácií
- Zvarovanie veľmi tenkých plechov
- TIG kvalita a vzhľad zvaru



Požiadavky zákazníka: výkonné zariadenie, jednoduché použitie, produktivita, možnosť uloženia programov, kvalita, spoľahlivosť, tlač zvraciacich parametrov a samozrejme cena. Sme pripravený nájsť optimálne riešenie zvarovania pre vaše výrobky aj prostredníctvom viac ako 150-tich kombinácií (drôt/plyn/proces) dodávaných štandardne so zariadením.

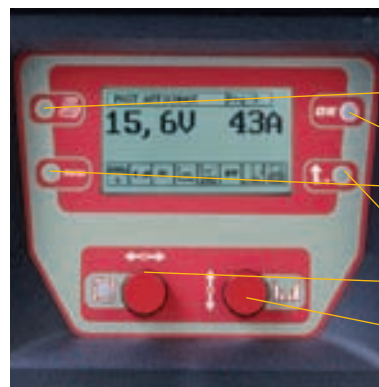
Technické údaje	<i>CITOWAVE 280</i>	<i>CITOWAVE 400</i>	<i>CITOWAVE 500</i>	<i>CITOPULS 320</i>	<i>CITOPULS 420</i>	<i>CITOPULS 520</i>
Napájanie	3-fázové 400 V - 50/60 Hz					
Max. ef. prúd	21,4 A	29,8 A	38,9 A	25,9 A	29,8 A	38,9 A
Napätie naprázdno	113 V					
Zvrací prúd	20-280 A	20-400 A	20-500 A	20-320 A	20-420 A	20-500 A
Zaťažovateľ 100 %	280 A	350 A	440 A	320 A	350 A	400 A
Zaťažovateľ 60 %	-	400 A	500 A	-	420 A	500 A
Rozmery (LxWxH)	845x380x855	1 150 x 750 x 1 150 mm				
Hmotnosť	80 kg	91 kg	105 kg	110 kg		
Trieda ochrany	IP 23S					
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10					

Jednoduché nastavenie



CITOPULS

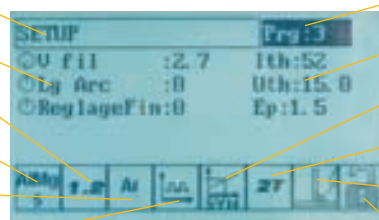
- zobrazenie parametrov/napätia
- prúd, hrúbka mat./rýchlosť drôtu
- voľba zobrazenia
- nastavenie hodnôt
- voľba priemeru drôtu
- prepínanie medzi parametrami



CITOWAVE

- tlač parametrov
- potvrd. nastavených parametrov
- menu pomoci pri nastaveniach
- jeden krok späť
- pohyb v menu
- nastavenie parametrov

Grafická obrazovka



- menu nastavenia
- prednastavené parametre
- priemer drôtu
- základný materiál
- ochranný plyn
- proces prenosu kovu
- číslo programu
- prednastavené hodnoty
- nastavený režim syn./manual...
- nastavený cyklus 2T, 4T...
- pozícia zvarovania (prípravuje sa)
- uzamknutie zariadenia

- LED pre výber režimu a cyklu
- výber procesu (hladký, pulzný prúd, elektróda...)
- výber ochranného plynu
- výber základného materiálu

Doplnky a príslušenstvo

Podávače drôtu

Podávače sú vybavené optickým snímačom ktorý garantuje presné a plynulé podávanie drôtu i pri malých rýchlostiach. Prepojovacie káble sú jednoducho odpojiteľné z oboch strán, čo umožňuje rýchlu výmenu. Polo-odklopiteľný kryt cievky umožňuje rýchly prístup ku cievke ktorá je nasadená na jemne zošíkmej osi pre ľahšie podávanie drôtu.

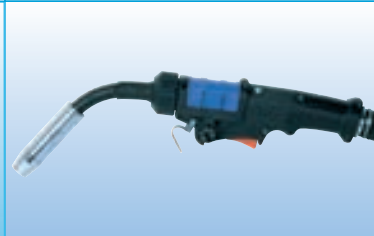
DMX 5000

DMY 4000



Push-pull horáky

Pre CITOWAVE a CITOPULS je dostupných niekoľko typov push-pull horákov. Horák ALUTORCH výborný komfort obsluhy pre miniatúrny systém podávania v línii s osou push-pull podávania. Tieto horáky sa vyznačujú vysokou kvalitou podávania s výbornými výsledkami zvarovania. Doporučujú sa použiť pri zvaraní hliníka a jeho zliatin alebo pri zvaraní s drôtmí malých priemerov.



Pre objednávku

	CITOWAVE MX 280	CITOWAVE MXW 400	CITOWAVE MXW 500	CITOPULS MX 320	CITOPULS MXW 320	CITOPULS MXW 420	CITOPULS MXW 520
Základný zdroj	W 000 055 013	W 000 257 777	W 000 055 022	W 000 055 002	W 000 055 003	W 000 257 776	W 000 270 953
Podvozok zdroja	W 000 055 046						
Podávače drôtu	DMX 5000	W 000 257 782		-	-	-	
	DMY 4000	-	-	W 000 257 873			
	DMY 4000 WKS	-	W 000 267 594	-	-	-	W 000 267 594
Podvozok podávača	W 000 055 050						
Tříň podávača	W 000 055 048						
Záves podávača	W 000 055 101						
Prepojenie vzduch	2 m	-	-	W 000 055 088	-	-	
	5 m	-	-	W 000 055 089	-	-	
	10 m	-	-	W 000 055 090	-	-	
Prepojenie voda	2 m	W 000 055 091		-	W 000 055 091		
	5 m	W 000 055 092		-	W 000 055 092		
	10 m	W 000 055 093		-	W 000 055 093		
	15 m	W 000 055 094		-	W 000 055 094		
Dialkové ovládanie	W 000 055 079						

Iné príslušenstvo

(KONTAKTUJTE NÁS)

- Sada pre Push-pull
- Ohrev pre podávač
- Digitálne počítadlo
- Vyrovnávač drôtu
- ALUDRY (systém ohrevu cievky)
- ALUKIT (sady pre zváranie hliníka)
- Sada Soft Arc Striking

Doplnok pre
zavesenie
podávača

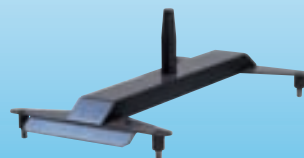


Podvozok zdroja

Podvozok podávača



Tříň podávača



CITJOB - diaľkové ovládanie



HORÁKY	3 m	4 m	5 m
CITORCH M "E" 241	W 000 345 109	W 000 345 110	-
CITORCH M "E" 341	W 000 345 111	W 000 345 112	-
CITORCH M "E" 341 W	W 000 345 113	W 000 345 114	-
CITORCH M "E" 441 W	W 000 345 115	W 000 345 116	-
CITORCH M "P" 341	W 000 345 117	W 000 345 118	-
CITORCH M "P" 341 W	W 000 345 119	W 000 345 120	-
CITORCH M "P" 441 W	W 000 345 121	W 000 345 122	-
CITORCH M 241	W 000 345 085	W 000 345 086	W 000 345 087
CITORCH M 341	W 000 345 091	W 000 345 092	W 000 345 093
CITORCH M 341 W	W 000 345 094	W 000 345 095	W 000 345 096
CITORCH M 441 W	W 000 345 100	W 000 345 101	W 000 345 102
CITORCH M 450 W	W 000 345 104	W 000 345 106	W 000 345 107

"E" - pre CITOWAVE s digitálnym nastavením

"P" - pre CITOPULS s dvomi potenciometrami



Distribútor:

Kontakt:

Air Liquide Welding Central Europe s.r.o.
Hlohovecká 6, 951 41 NITRA-Lužianky,
E-mail: info.sk@airliquide.com
www.airliquidewelding.sk

