



Procesos de soldadura

- Soldadura con electrodos recubiertos MMA
- Soldadura TIG DC cebado Lift y HF
- Soldadura MIG/MAG arco manual corto-spray
- Soldadura MIG/MAG sinérgica arco corto-spray
- Soldadura MIG/MAG arco corto-spray arco pulsado
- Soldadura MIG/MAG sinérgica pulsada
- Soldadura MIG/MAG sinérgica doble pulsada
- Soldadura MIG/MAG brazing

Materiales

- | | |
|--|-------------------------------------|
| • Acero al carbono | • Aluminio y aleaciones de aluminio |
| • Acero al carbono galvanizado - aluminizado | • Cobre y aleaciones de cobre |
| • Acero inoxidable | • Magnesio y aleaciones de magnesio |
| • Acero dúplex | • Titanio y aleaciones de titanio |
| • Níquel y aleaciones de níquel | • Materiales especiales |
| | • Fundición |

Aplicaciones

- | | |
|--|--------------------------|
| • Carpintería ligera | • Industria nuclear |
| • Carpintería media | • Industria militar |
| • Astilleros | • Industria aeroespacial |
| • Astilleros | • Industria alimentaria |
| • Construcción de equipos y maquinaria | • Industria química |
| • Construcción de equipos petroquímica | • Mantenimiento |
| • Construcción de maquinaria pesada | • Mantenimiento especial |
| • Industria del automóvil | • Talleres mecánicos |
| • Industria ferroviaria | • Chapistas |

Datos técnicos

- Generador con tecnología inverter "Green@ware" para una elevada eficiencia energética y un perfecto control de todas las fases de soldadura
- Factor de utilización de elevada potencia al 100%
- Posibilidad de utilización en condiciones ambientales adversas
- Sistema de comunicación CAN bus con protocolo Selco a 500Kbps (máxima seguridad y fiabilidad)
- Sistema fácilmente actualizable gracias al avanzado software de control
- Frontales en material anti-choque, autoextinguibles y resistentes a la corrosión
- Canalización del flujo del aire para reducir la acumulación de polvo
- Ventilación controlada
- Elevado ahorro energético (dispositivo P.F.C. -power factor controller-)
- Arrastre separado con moto-reductor de 2/4 rodillos
- Moto-reductor enteramente diseñado por Selco
- Regulación y controles en el panel del arrastrador
- Soporte para bobina de Ø 200/300mm
- Panel de control con display gráfico LCD de fácil regulación
- Lectura digital de los parámetros de soldadura
- Memorización de los últimos datos de trabajo
- Memorización de los parámetros de soldadura (64 programas personalizados)
- Personalización completa del interface
- Programación del proceso de soldadura con límites controlados
- Función de bloqueo-desbloqueo con contraseña
- Control de varios equipos a través de Ethernet
- Software para la supervisión y completo control de las operaciones de soldadura
- Posibilidad de soldar con todo tipo de electrodos
- Control de todas las fases de soldadura (hot start, arc force y antisticking)
- Programación sinérgica de la dinámica de soldadura óptima para todo tipo de electrodos
- Inicio preciso y arco concentrado
- Modalidad de soldadura 2/4 tiempos
- Regulación del arco dinámico
- Inicio de soldadura óptimo (soft start, rampa de motor)
- Control de longitud del hilo al final de la soldadura
- Modalidad de soldadura crater filler para optimizar el inicio y el final del cordón de soldadura
- Fácil utilización de los programas sinérgicos (60 programas pre-grabados)
- Programación electrónica de la velocidad del hilo (0,5-22,0 m/min), amperaje y espesor de la pieza
- Modalidad de soldadura temporizada (puntos)
- Modalidad de soldadura con intermitencias (puntos y pausas)
- Bilevel MIG/MAG
- Preparado para antorcha TIG digital
- Smart slope control
- Preparado para antorcha MIG/MAG digital
- Conexión antorcha push-pull
- Preparado para mando a distancia RC
- Preparado para refrigeradores WU
- Actividad controlada del grupo de refrigeración

Generador

			P	X%			P.F.	I ₂	U _o	IP	 mm l x w x h	 Kg
Genesis 3200 GSM	3x400V MIG/MAG	20A	13,0kVA 12,4kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	50% 60% 100% 70% 100%	320A 310A 250A 320A 270A	0,95	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg
	3x400V TIG	20A	13,0kVA 12,4kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	60% 100% 100% 70% 100%	320A 270A 270A 320A 270A	0,95	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg
	3x400V MMA	20A	13,0kVA 12,4kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	50% 60% 100% 60% 100%	320A 300A 250A 320A 270A	0,95	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg
	3x230V MIG/MAG	30A	13,3kVA 12,8kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	35% 60% 100% 60% 100%	320A 280A 230A 320A 270A	0,96	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg
	3x230V TIG	30A	13,3kVA 12,8kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	45% 60% 100% 70% 100%	320A 300A 250A 320A 270A	0,96	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg
	3x230V MMA	30A	13,3kVA 12,8kW	40°C 40°C 40°C 25°C 25°C	35% 60% 100% 60% 100%	320A 270A 230A 320A 270A	0,96	3-320A	75V	23S	620x240x460mm	27,6kg

Equipo de arrastre

	P	ϕ (n/min)	 mm		$\emptyset$ mm	ϕ			T		IP	 mm l x w x h	 Kg
WF 2000 CLASSIC SL 2R-2T	120W	0,5-22,0m/min	200mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●				23S	470x170x340mm	8,8kg
WF 3000 CLASSIC SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	660x280x390mm	20,3kg
WF 3000 SMART SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	660x280x390mm	20,3kg
WF 3000 EXCLUSIVE SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	660x280x390mm	20,3kg
WF 4000 CLASSIC SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	640x250x460mm	19,0kg
WF 4000 SMART SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	640x250x460mm	19,0kg
WF 4000 EXCLUSIVE SL 4R-2T (v.2R)	120W	0,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	○	○		23S	640x250x460mm	19,0kg

● = De serie ○ = Opcional A = Aluminio Z = Tubular

Grupo de refrigeración

		P		IP	 mm l x w x h	 Kg
WU 2000	360V	1,0kW	3,0l	23S	660x240x220mm	12,0kg