

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS FUENTES DE CORRIENTE

Producto	Referencia	Voltaje/ Factor potencia	Potencia Entrada	Fusible	Peso	Dimensiones AlxAnxL (mm)	Clase de Protección	Normativa
POWER WAVE C300 CE (COMPACTA)	K2865-1	230/400V3Fs 50/60Hz (208-575V)*0,95	11,1 kVA@40%	40/25A	50,4 kg	478x356x610	IP 23	EN 60974-1; -10
POWER WAVE S350 CE (FUENTE)*	K2823-2	230/400V3Fs 50/60Hz (208-575V)*0,95	14 kVA@40%	40/25A	46,6 kg	518x356x640	IP 23	EN 60974-1; -10

*Sin Cool Arc 50

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE DEVANADORES

Producto	Referencia	Rodillos arrastre	Diámetro hilo (mm)	Peso	Dimensiones AlxAnxL (mm)
POWER WAVE C300 CE MAXTRAC™ DRIVE	Incorporado	MAXTRAC 2 rodillos Ø 44,5 mm	0,8-1,6	-	-
LF45 - RECOMENDADO PARA POWER WAVE S350	K14072-1	4 rodillos Ø 37 mm	0,8-1,6	17 kg	440x270x636

CORRIENTE DE SALIDA

Producto	Procesos	Rango de corriente	Factor Marcha	Tensión en vacío (OCV)
POWER WAVE C300 CE	GMAW, GMAW-Pulse, FCAW	5-300A	300A/29V@40% 250A/26,5V@100%	70V
	SMAW		280A/31,2V@40% 225A/29V@100%	
	GTAW-DC		300A/22V@40% 250A/22V@100%	
POWER WAVE S350 CE	GMAW, GMAW-Pulse, FCAW	5-350A	350A/31,5V@40% 300A/29V@100%	70V
	SMAW		325A/33V@40% 250A/31V@100%	60V
	GTAW-DC		350A/24V@40% 300A/22V@100%	24V

ACCESORIOS

Referencia	Descripción	PW C300	PW S350
K14087-1	Carro Portaaccesorios PW C CE	√	-
K14085-1	Carro Portaaccesorios PW S CE	-	√
K14050-1	Refrigerador Coolarc-50	√	√
K14072-1	LF-45	-	√
K14083-1	LF-45S	-	√
K10349-PGW-XM	Manguera interconexión agua 3,5,10,15m	-	√
K10349-PG-3M	Manguera interconexión gas 3,5,10,15m	-	√
K2921-1	Módulo CE STT	-	√
K10420-1	Líquido refrigerante Acorox (2X5L)	√	√
K10095-1-15M	Control remoto 6-pins, 15m	√	√
K870	Amptrol pedal	√	√
K2909-1	Adaptador 6/12-Pins para Aplicaciones Remoto - 0,5m	√	√
KP10519-8	Euro Adaptador TIG	-	√
K10413-360GC-4M	Pistola MIG LG360GC 4m con conmutador en cruz	√	√
K10413-420GC-4M	Pistola MIG LG420GC 4m con conmutador en cruz	-	√
K10413-505WC-4M	Pistola MIG LG505WC 4m con conmutador en cruz	√	√
K10514-P-8	Pistola Push Pull Panther CE 8 m	√	√
K10514-C-8	Pistola Push Pull Cougar CE 8 m	√	√
K14091-1	Control remoto LF45PWC300-7M	√	√

Para otras opciones GMAW, GTAW, SMAW ver catálogos LG, LT Manuales Instrucción y Tarifa Precios

Lincoln KD S.A.
Ctra.Laureà Miró 396-398
08980 S.Feliu de Llobregat
(Barcelona)

Telf. 93 685 96 00
Fax 93 685 96 23

Telf. Atención Clientes
902 166 600

LINCOLN®
ELECTRIC

www.lincolnelectric.eu

E0066.07/10

Lincoln Electric Europe

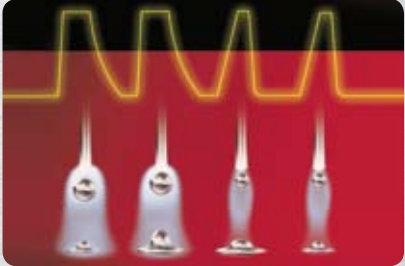
Power Wave® C300 & S350



FUNCIONAMIENTO EXCEPCIONAL,
CONFIGURACIÓN MODULAR

La Power Wave® C300 y S350 son parte de un concepto modular que ofrece diferentes configuraciones permitiendo ajustar la máquina a la aplicación de soldadura. Todos los nuevos programas se comunican con protocolo Arlink permitiendo trabajar con todos nuestros devanadores digitales desde el LF45 al PF10.

Todas las Power Waves® vienen completas con una conexión Ethernet. Vd. puede acceder a la máquina utilizando esta conexión y nuestro software gratuito. Las actualizaciones del software son gratuitas, nuestra página web powerwavesoftware.com contiene la última versión del software incluyendo modos de soldadura. Con la actualización de la máquina puede estar seguro de que su máquina está "al día" y tiene un rendimiento de soldadura igual a una nueva con las últimas mejoras y adiciones incluidas.



Por un lado la tecnología avanzada y por otro la robustez hace que la Power Wave lo tenga todo. Las máquinas están construidas de acuerdo a nuestro estándar industrial y preparadas para trabajar día a día tan bien como funcionando a dos turnos. Todos los componentes internos de la máquina están protegidos y todas las placas electrónicas están encapsuladas. Los Tres Años de Garantía confirman la calidad del producto.

VENTAJAS

- ✓ **Multiproceso**
La máquina se suministra de serie con Pulsado, CV estándar pero además con los procesos avanzados Rapid Arc®, Power Mode™ y Pulse on Pulse™. En total más de 60 programas de soldadura.
- ✓ **Soldadura Premium**
Un conjunto completo de modos de soldadura **premium** avanzados proporcionará alta productividad para un arco suave con bajos niveles de proyecciones.
- ✓ **Actualización gratuita de productos**
Actualización del software gratuito. Actualización gratuita de productos de soldadura y el sistema de mejoras via www.powerwavesoftware.com.
- ✓ **Robustez**
Construido de acuerdo a los estándares industriales de Lincoln Electric para uso interno y externo en condiciones ambientales difíciles. Componentes sobredimensionados y placas electrónicas totalmente protegidas. Tres Años de Garantía.

CARACTERÍSTICAS

- ✓ Selección de procedimiento (TRABAJO), todos los ajustes de soldadura específicos, están almacenados en diferentes localizaciones de memoria (8).
- ✓ Fácil rellamada, contiene una visible Selección de Procedimiento en el display y fácil de rellamar en el devanador ó con el joystick de la pistola ó con el pulsador de la pistola.
- ✓ **Ultim Arc** permite afinar el cono del arco para adaptarse a su aplicación.
- ✓ Velocidad Inicial, Inicio caliente/ suave, Pre y Post Gas, Cráter y más características adicionales como estándar.
- ✓ Opciones Remoto, todas las máquinas y devanadores están preparados para control remoto en la pistola, remotos separados y pistolas Push Pull también con remoto.

LINCOLN®
ELECTRIC

www.lincolnelectric.eu

CONSTRUCCIÓN MODULAR



POWER WAVE C300
REFRIGERADA POR GAS



POWER WAVE C300
+ COOL ARC 50



POWER WAVE S350
REFRIG. POR GAS + LF 45

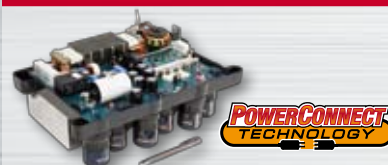


POWER WAVE S350
+ LF 45 + COOL ARC 50

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

Características	Función	Ventajas
Run-In		Velocidad de alimentación hilo ajustable antes de iniciar el arco.
Hot/Soft Start		Inicio con Procedimientos de soldadura Alto/Bajo un ajuste alto puede "pre-calentar" el material al inicio de la soldadura. (ALU)
Inductancia		Inductancia ajustable con arco corto para un arco más "suave" o "severo"
Ultim Arc™		Ajusta las características de arco en modo avanzado y cambia el cono de Arco para satisfacer las preferencias individuales.
Cráter		Rampa de salida descendente por un tiempo definido para prevenir las grietas del cráter.
Memoria/Trabajo		Almacena hasta 8 procedimientos de soldadura personalizados para múltiples procesos y ajustes de los operarios.
Bloqueo memoria		Los procedimientos almacenados en la memoria pueden asegurarse con un password.
Límites		Se limitarán los cambios que se pueden hacer en un procedimiento almacenado en la memoria.
Procedimiento Dual		Permite cambiar de un procedimiento a otro mientras se suelda.
True Energy™		Muestra la cantidad exacta de potencia entregada a la soldadura en kJ. Los clientes pueden utilizar este valor para calcular el heat input.

Módulo de potencia Tribrid™



Incluye la tecnología Lincoln **PowerConnect™** la tecnología **Planar Transformer™** proporciona un rendimiento excepcional que permite altas variaciones de entrada en la industria (salida máxima):

- 0.95 Factor potencia
- 85% Eficiencia

Nuestros Controles Digitales de Alta Velocidad **iARC™** son la nueva generación de controles de soldadura digital de Lincoln. Son 90 veces más rápidas que las generaciones anteriores. Conexión a Ethernet de serie. Todos los circuitos impresos están "encapsulados" para una máxima protección y larga duración.

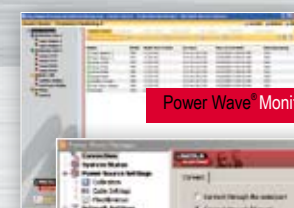
SOFTWARE POWER WAVE®

Cada Power Wave tiene un completo duplex 100Mhz Ethernet que le permite conectar la máquina con un PC y ejecutar el software gratuito.

La página web de Lincoln Electric **powerwavesoftware.com** le permitirá descargar el paquete de software y actualizar su máquina. Nuestro paquete de software contiene un kit completo de actualización de la máquina, incluyendo los modos de soldadura. El propósito de la máquina es la soldadura por lo que mejoramos constantemente nuestros equipos con más archivos o mejoras del Arco en los modos existentes. ¡Después de ejecutar la actualización su máquina estará totalmente nueva! El programa **Power Wave manager**

es para el mantenimiento y ajustes en la máquina estándar. Puede cambiar la configuración de red, personalizar el alimentador o utilizar una de las herramientas de diagnóstico.

Las Power Waves pueden funcionar en red con una única dirección de IP para identificar cada máquina. Después de instalar **Production monitoring™ 2** podrá ver cada máquina en la red y extraer datos sobre la producción, con cada máquina en particular. No sólo los datos de soldadura se pueden grabar, también indica detalles sobre los consumibles y cuánto hilo queda.



Power Wave® Monitoring



Power Wave® Manager



Power Wave® Update

Gratuito en www.powerwavesoftware.com

PROCESOS POWER WAVE®

Procesos estándar

- CV MIG
- Pulse MIG Acero Inox
- Pulse MIG Aluminio
- Pulse MIG Acero
- Stick Soft / Crisp
- TIG (Pulse)

Procesos especiales

- Power Mode®
- Rapid Arc®
- Pulse on Pulse® (ALU)

Power Mode®

- Características de cebado excelentes
- Un arco estable a pesar de fluctuaciones stick-out incluso a niveles de corriente muy baja
- Penetración de soldadura consistente en transferencia spray axial
- Pocas proyecciones

Rapid Arc®

- Alta velocidad de desplazamiento en comparación con spray CV y Pulsado
- Alta penetración
- Bajo aporte de calor (heat input), menos distorsión
- Posible soldadura de posición

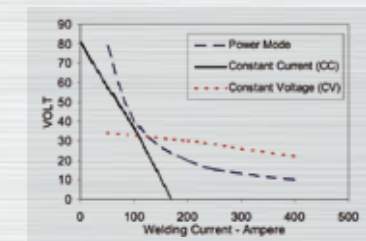
Pulse on Pulse®

- Fácil control del Arco a niveles de Amperaje bajos
- Buena apariencia del arcón (efecto onda)
- Posible sustitución del TIG en algunas aplicaciones
- Acción de limpieza incrementado

POWER MODE®

¿Qué es Power Mode®?

Un nuevo proceso GMAW que combina los beneficios de la Tecnología Control Forma de Onda con las características de salida de corriente constante de los equipos tradicionales. El beneficio de este tipo de control se demuestra mejor en aplicaciones donde la energía y la penetración deben ser estrechamente monitorizadas y consistentes. La respuesta controlada del Power Mode® permite a la fuente de corriente mantener un arco estable a pesar de la fluctuación stick-out, incluso a niveles de corriente muy bajos.



APLICACIÓN

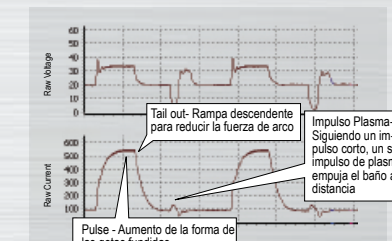
- Chapa fina de acero e inoxidable (incluso debajo de 1.0 mm)
- Soldadura pasada de raíz
- Arco Spray ALU
- Soldadura esquinas carcasa de metal



RAPID ARC®

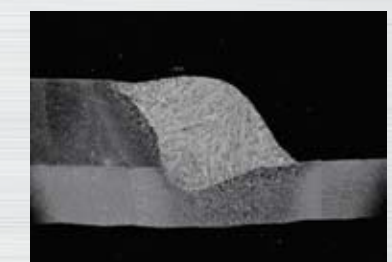
¿Qué es Rapid Arc®?

El proceso GMAW pulsado es una solución diseñada para aumentar la productividad y reducir el tiempo de ciclo. Rapid Arc® mejora la soldadura a baja tensión y altas velocidades, y estabiliza el proceso para longitud de arco corto. Con la tradicional Forma de Onda, la longitud de arco es larga para evitar proyecciones, limitando la velocidad de alimentación. Con Rapid Arc®, la longitud del arco es más corta y ajustada y se evitan proyecciones con un control preciso del ciclo de cortocircuito. Rapid Arc® estabiliza la longitud corta del arco con los ciclos controlados de cortocircuito.



APLICACIÓN

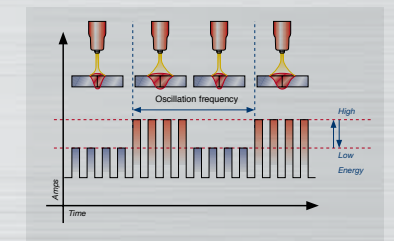
- Soldadura en ángulo
- Soldadura de solape
- Ruedas
- Tanques



PULSE ON PULSE®

¿Qué es Pulse on Pulse®?

Pulse-on-Pulse® es una solución patentada de Lincoln Electric que utiliza una secuencia de ondas de pulso para controlar la longitud de arco y el aporte de calor mientras se está soldando con aluminio. Las secuencias de pulso dan como resultado una buena apariencia de cordón GTAW. Los pulsos de alta energía proporcionan un arco de más calor (mayor duración del arco), que mejora la acción de limpieza en el material base. Los pulsos de energía baja permiten enfriar el baño de soldadura, que controla el heat input para una buena penetración.



APLICACIÓN

- Aplicaciones en chapa fina de aluminio
- En aplicaciones Alu donde la apariencia de un buen cordón es necesaria.
- Barcos, semitrailers, caravanas, escaleras

