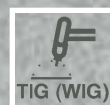


ARCTRONIC



ARCTRONIC 426
ARCTRONIC 626



www.ceaweld.com



EQUIPEMENT DE SOUDAGE A L'ELECTRODE, COURANT CONTINU, TRIPHASE, AVEC REGLAGE ELECTRONIQUE DE L'INTENSITE

Robustes, fiables, avec d'excellentes caractéristiques d'arc, ils sont recommandés pour les applications de très grande qualité avec tout type d'électrode, que ce soit en chantier naval, en construction mécano-soudée ou en soudage de tubes.

La série ARCTRONIC assure une stabilité extraordinaire des paramètres et leur "dynamique d'arc très rapide" les rend parfaitement aptes au soudage de qualité d'électrodes cellulosiques ou d'électrodes basiques particulièrement difficiles.

DREIPHASIGER STUFENLOS-THYRISTORBEREGELTER ELEKTRODENGLEICHRICHTER

Leistungstärke, Zuverlässigkeit und exzellente Schweißeigenschaften empfehlen diese Baureihe für **Schweißarbeiten auf höchstem Standard** mit allen Elektrodentypen im Schiffs-, Pipeline-, Rohrleitungs- und schweren Stahlbau.

ARCTRONIC - Anlagen garantieren mit Ihrer außergewöhnlichen Lichtbogenstabilität - FAST DYNAMIC CHARACTERISTIC - auch mit schwer schweißbaren Cellulose und Basischen Elektrodentypen Qualitäts-Schweißergebnisse.

CARACTERISTIQUES

- Arc Force réglable pour choisir la meilleure dynamique d'arc
- Démarrage à chaud réglable pour améliorer l'amorçage des électrodes en toutes circonstances
- Fonction Anti Collage de l'électrode
- Compensation automatique des fluctuations du réseau $\pm 10\%$
- Amorçage TIG Lift Arc
- Possibilité de gougeage avec électrodes carbone
- Ventilateur à bruit réduit, très efficace

EIGENSCHAFTEN

- Regelbarer Arc-Force zur Einstellung der jeweils besten Lichtbogendynamik
- Autom. Hot-Start verbessert die Zündung schwer schweißbarer Elektrodentypen
- Anti Stick Funktion
- Autom. Spannungsausgleich von Netzeingangsschwankungen von bis zu $\pm 10\%$
- Betriebsart WIG mit Lift-Arc Zündfunktion
- Betriebsart Fugenhobeln mit Kohlelektroden
- Hocheffizienter Lüftermotor mit leisem Ventilatorgeräusch



DC
+
-



- Fonction **"Stand by"** qui coupe l'alimentation du ventilateur (ou coupure à distance) lors des périodes sans soudage

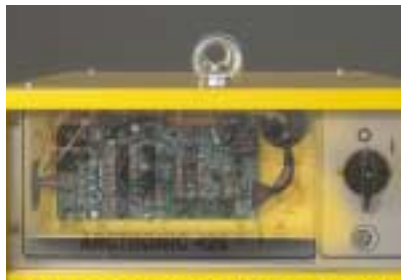
- Protection contre les surintensités



- **"Stand-by"** Funktion: Möglichkeit des Ausschalten der Anlage über Fernregler wenn Sie nicht benutzt wird

- Überstrom Schutzvorrichtung

- Platine de commande totalement protégée contre la poussière, dans un boîtier isolé



- Elektronische Bauteile abgeteilt in separatenm Gehäuse schmutz- u. staubgeschützt montiert

- Equipé en standard avec de grandes roues et des poignées robustes pour une manoeuvre facile

- Structure métallique robuste

- Volet extérieur pour changement rapide de la tension d'alimentation

- Anneaux de levage

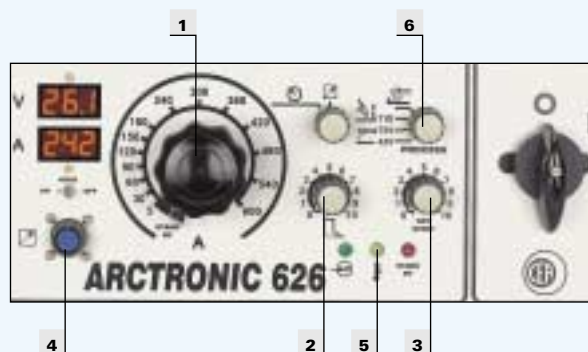
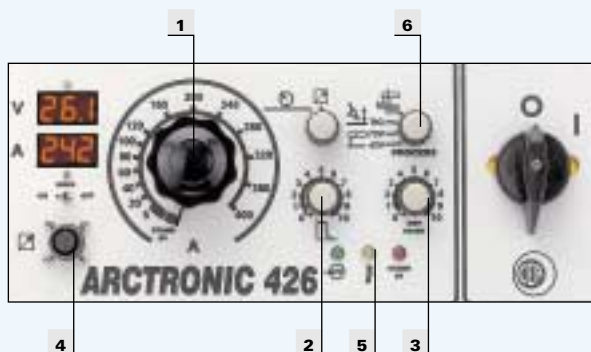


- Serienmäßig mit großen Rädern und massiven Transportgriffen für höchste Mobilität ausgerüstet

- Robustes Stahlblechgehäuse

- Extra Öffnung zum schnellen Einstellen bzw. Wechseln der Netzspannung

- Kranösen für einfachen Transport



1 Réglage électronique du courant de soudage grâce à un gachette calibré facile à régler

2 Arc Force réglable par potentiomètre pour choisir la meilleure dynamique d'arc

3 Démarrage à chaud réglable par potentiomètre pour améliorer l'amorçage des électrodes en toutes circonstances

4 Prise pour commande à distance CD3

5 Led protection thermostatique

6 Sélecteur Electrode / TIG /Gougeage

1 Sehr feine **Schweißstromeinstellung** über Wendelpotentiometer

2 Regelbarer **Arc-Force** zur Einstellung der jeweils besten Lichtbogendynamik, passend zum Elektrodentyp

3 Regelbarer **Hot-Start** zur Anpassung und Optimierung des Zündstroms für alle schwer schweißbare Elektrodentypen

4 Anschlussbuchse für CD3 Fernregler

5 Thermostatische Überlast Kontroll LED

6 Wahlschalter für Betriebsarten Elektrode /Wig / Fugenhobeln



	DONNEES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN		ARCTRONIC 426	ARCTRONIC 626
	Alimentation triphasée 50/60 Hz	Anschlußspannung 3-phasig 50 Hz	V	230/400	230/400
	Puissance d'installation	Installationsleistung	KVA	23	34
	Fusible (fusion lente)	Absicherung (träge)	A	50/35	80/50
	Tension secondaire à vide	Sekundärleerlaufspannung	V	75	74
	Courant de soudage	Regelbereich	A	5 - 400	5 - 600
	100%	100%	A	220	330
	Courant de soudage (40°) au	Einschaltdauer (40°)	A	290	430
	60%	60%	A	400	600
	35%	35%	A	400	600
	Electrodes	Elektroden	∅ mm	1,6 - 8	1,6 - 8
	Normes internationales	Normen		EN 60974-1	EN 60974-1
				EN 50199	EN 50199
	Degré de protection	Schutzklasse	IP	23	23
	Classe d'isolation	Isolierklasse		H	H
			↗ mm	1260	1260
	Dimensiones	Abmessungen	→ mm	730	730
			↑ mm	615	615
	Poids	Gewicht	Kg	160	190

* Voltages differents disponibles à la demande

Sonderspannungen auf Anfrage



LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PEUVENT ETRE CHANGES SANS AUCUN PREAVIS.

TEXT UND ABBILDUNG ENTSPRECHEN DEM TECHNISCHEN STAND BEI DRUCKLEGUNG. ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

OPTIONS

- A/V digital avec fonction maintien de l'affichage après soudage
- Prise 48V pour outils jusque 1500 W



OPTIONEN

- **Digitales Ampere-Voltmeter mit autom. Speicherfunktion der letzten Schweißparameter**
- **48-Volt Steckdose für Elektrowerkzeuge bis 1500 Watt**

ACCESSOIRES

- Commande à distance CD 3 avec câble de 8 à 50 m
- Torches TIG RTA
- Kit d'accessoires
- Masques de soudage UltraLUX



ZUBEHÖR

- **CD3 Stabfernregler mit Kabel von 8 bis 50 Meter**
- **RTA WIG-Brenner (Ventilkörper)**
- **Zubehör Set**
- **UltraLUX Solarschweißhelme**

