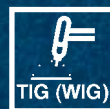




DIGISTAR 250
DIGISTAR 250 SV



DIGISTAR





SOURCES DE COURANT INVERTER

MULTIFONCTION POUR SOUDAGE MIG DOUBLE PULSE, MIG PULSE, MIG/MAG, MMA ET TIG

Sources de courant multifonction digitaux **DIGISTAR 250** et **DIGISTAR 250 SV**, basées sur la technologie inverter IGBT la plus moderne avec contrôle complètement digital, permettant d'obtenir un joint soudé de haute qualité aussi bien en **MIG MAG** qu'en **MIG PULSE** et **DOUBLE PULSE** pour tous les matériaux et particulièrement les aciers inoxydables, l'aluminium et les aciers galvanisés, en minimisant le travail après soudage grâce à l'absence de projection.

Innovant, robustes et faciles à utiliser, les équipements **DIGISTAR** représentent la solution idéale pour des applications nécessitant une haute précision et une répétitivité dans le résultat obtenu. Pour cette raison ces sources de courant sont particulièrement indiquées pour tous les travaux dans les applications industrielles et professionnelles, surtout la maintenance qualifiée et le secteur Automotive. Caractérisés par dimensions et poids réduits, les générateurs **DIGISTAR** sont facilement transportables et permettent d'avoir à disposition pour travaux en toutes les conditions un produit technologiquement très avancé.

La grande versatilité des générateurs **DIGISTAR** permet d'obtenir des performances optimum également avec les procédés **TIG** par "lift arc" et à l'électrode (**MMA**).

Le modèle **DIGISTAR 250 SV** grâce au dispositif "Smart Voltage" peut être branché aux réseaux d'alimentation plus diffus monophasés (200 - 400V) et triphasés (200 - 460V).

MULTIFUNKTIONS INVERTER

SCHWEISSTROMQUELLE FÜR PULSED ARC, MIG-MAG, ELEKTRODEN UND WIG

Die Synergic-Multifunktionsstromquellen **DIGISTAR 250** und **DIGISTAR 250 SV** basieren auf modernster IGBT Inverter Technologie. Ihre digitale Steuerung, erlaubt Qualitätsschweißungen in **MIG-MAG**, **PULSED ARC** und **DUAL PULSED ARC MIG** Verfahren mit allen Materialien, speziell mit Edelstahl-, Aluminium- und beschichteten Werkstoffen. Durch ihren spritzerfreien Lichtbogen reduzieren sich die Nacharbeiten am Werkstück.

Erneuernd, robust und einfach zu bedienen stellt die Baureihe **DIGISTAR** eine ideale Lösung für Anforderungen an höchste Präzision und Reproduzierbarkeit der erreichten Schweißergebnisse dar. Somit ist die **Digistar** Baureihe für alle industriellen und professionellen Anwendungen interessant, insbesondere für qualifizierte Wartung und im Bereich Automotive. Mit reduzierten Abmessungen und Gewicht haben die Stromquellen **DIGISTAR** eine hohe Mobilität und stellen in allen Arbeitsbedingungen ein sehr technologisch fortgeschrittene Produkt dar.

Die große Vielseitigkeit der **DIGISTAR** Anlagen garantiert ebenfalls optimale Lichtbogeneigenschaften im **WIG** mit "Lift" Kontaktzündung und Elektroden Schweißverfahren (**MMA**).

Das Modell **DIGISTAR 250 SV** dank dem Vorrichtung "Smart Voltage" kann auf die 1-phasig (200V - 400V) und 3-phasig (200V - 460V) Netzanschlüssen angeschlossen werden.



CARACTERISTIQUES

- Contrôle digital synergique de tous les paramètres de soudage
- Caractéristique de soudage sans projection exceptionnelle aussi bien en MIG qu'en MIG PULSE et MIG DOUBLE PULSE avec tous les types de matériaux et gaz
- Haute performance de soudage en MMA et TIG avec système d'amorçage "lift arc"
- Possibilité d'enregistrer des programmes de soudage personnalisé
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur seulement quand cela est nécessaire
- Visualisation et rappel des paramètres de soudage avec possibilité d'impression
- Facilité d'utilisation, sélection et rappel aisés des paramètres ainsi que des programmes de soudage
- Faible consommation d'énergie
- Auto diagnostique en cas de panne
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglables par mot de passe
- L'utilisation de torches MIG spécifiques permet le réglage à distance des paramètres de soudage directement sur la torche



EIGENSCHAFTEN

- Synergische digitale Einstellung aller Schweißparameter
- Außergewöhnliche spritzerfreie Lichtbogencharakteristik im MIG/MAG, PULSED und DOUBLE PULSED- Mig Verfahren mit jedem Material und Gas
- Höhe Lichtbogenqualität im ELEKTRODEN und WIG (mit "Lift" Kontaktzündung) Schweißverfahren
- Personalisierte Schweißprogramme speichern Möglichkeit
- "Energie Spar" Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- Überwachung und Reproduzierbarkeit aller Schweißparameter, Ausdruck der Daten optional möglich
- Anwenderfreundlich durch leichtes Vorwählen und Abrufen der Schweißparameter und Programme
- Geringer Energieverbrauch und Netzbelastung
- Auto-Diagnostik System zur schnellen Fehlerbeseitigung
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre mit durch Password einstellbaren Zugängen
- Der Einsatz von MIG Brennern mit Fernregler erlaubt die Schweißparameterregelung direkt vom Handgriff aus

DIGISTAR

Procedes: MIG - MIG Pulse - TIG - MMA / Schweißverfahren: MIG/MAG - Pulsed MIG - MMA - TIG

SMART VOLTAGE

LA NOUVELLE FRONTIÈRE DE LA VERSATILITÉ ET DU GAIN ÉNERGÉTIQUE

L'innovant système SMART VOLTAGE, intégré dans les DIGISTAR 250 SV, est meilleur des traditionnels dispositifs multiten-sion, en associant à la possibilité de brancher automatiquement le poste de soudage à tensions et systèmes d'alimentation différents (monophasés 200V - 400V et triphasés 200 - 460V), une significative réduction de la puissance absorbée (jusqu'à 30% max).



SMART VOLTAGE

NEUE GRENZE DER VIELSEITIGKEIT UND ENERGIEERSPARNIS

Das neue SMART VOLTAGE System, integriert auf DIGISTAR 250 SV, überholt die traditionellen Multispannung Anlage und verbindet der Möglichkeit des automatischen Anschlusses auf verschiedene Spannungs- und Versorgungssysteme (1-phasig 200V - 400V und 3-phasig 200 - 460V) eine erhöhte Verminderung des Gebrauchs (bis - 30% max).

DIGISTAR 250 SV

	Courant absorbé au courant de soudage de 200A at 60%	Stromaufnahme beim Schweißstrom vom 200A bei 60%								
1~	Alimentation monophasée	Anschlußspannung 1-phasig	V	---	208	220	230	240	380	400
	Courant absorbé	Stromaufnahme	A	---	30,1	28,5	27,3	26,1	14,9	14,1
3~	Alimentation triphasée	Anschlußspannung 3-phasig	V	200	230	380	400	415	440	460
	Courant absorbé	Stromaufnahme	A	20,5	18	11	10,4	10	8,5	8,1



- Design innovant et fonctionnel
- Structure principal en acier avec les panneaux frontaux en fibre anti-choc
- Panneau de contrôle protégé contre les impacts accidentels
- Poignée robuste faisant partie du châssis
- Classe de protection IP23 et protection anti-poussière des éléments électroniques grâce au nouveau système de refroidissement s'effectuant via un "tunnel" permettant une utilisation dans un environnement difficile
- Façade inclinée, avec grande visibilité de n'importe quel angle, permettant de lire et régler aisément les paramètres



- Funktionelles und innovatives Design
- Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff
- Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- Robuste Tragegriffe in das Gehäuse integriert
- IP 23 Isolierklasse und ein effizienter Staubschutz der elektronischen Bauteile durch ein innovatives "Tunnel-Ventilator Kühlluftleitsystem" ermöglichen den Einsatz in rauer Umgebung.
- Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter



- Entraînement professionnel, à 4 galets de grand diamètre garantissant un avancement constant et précis du fil
- Poignées graduées permettant d'effectuer le réglage précis de la pression sur le fil, qui ne varie pas avec l'ouverture et la fermeture des bras
- Galets à double rainure, remplaçables sans l'aide d'outillage
- Logement pour les bobines de fil (Ø Max. 300 mm)



- Industrieller 4 Rollen (mit großen DV-Rollen-) Drahtvorschubmechanismus garantiert einen präzisen, konstanten und problemlosen Drahtvorschub
- Skalen-Drehknöpfe für die genaue Einstellung des Drucks am Draht, der bei Öffnung und Schließung der Arme unverändert bleibt
- Doppelnutrollen, die ohne Werkzeug ausgetauscht werden können
- Großer DV-Innerraum zum Einlegen der Drahtspulen (bis zu 300mm)



GENERATEUR

- Réglage digital de tous les paramètres de soudage
- Voltmètre et ampèremètre digital avec la fonction "Hold" permettant l'enregistrement et la visualisation des derniers paramètres de soudage et préréglage du courant de soudage
- Display digital pour le préréglage ainsi que la visualisation des paramètres de soudage
- Display digital pour la lecture des programmes de soudage préenregistrés
- Sélecteur: épaisseur des pièces à souder, courant, vitesse du fil
- Sélecteur: longueur d'arc, voltage, inductance électronique
- Sélecteur "procédé" de soudage: MIG Pulsé • MIG Double Pulsé • MIG-MAG • MMA TIG DC
- Sélecteur "cycle" de soudage: 2T-4T/INITIAL & CRATER/ SOUDAGE PAR POINTS
- Sélecteur "Mode":
 - SYN (synergique): les meilleures paramètres de soudage sont déterminés par synergie suivant les programmes préréglés
 - AUT (auto): Il est possible de rappeler des programmes personnalisés
 - MAN (manuel): Réglage des différents paramètres comme sur une machine traditionnelle
- Réglage fin de la longueur de l'arc et de l'inductance électronique
- Sélecteur d'Essai de Gaz / Avancement du fil
- Clé pour fonctions spéciales

SOUDAGE A L'ELECTRODE MMA

- Réglage de l'Arc Force afin de sélectionner la meilleure caractéristique dynamique de l'arc de soudage
- Réglage du Hot Start afin de faciliter l'amorçage pour des électrodes difficiles
- Fonction d'anticollage de l'électrode

SOUDAGE TIG

- Soudage TIG en courant continu avec système "Lift Arc" pour l'amorçage minimisant les inclusions de Tungstène

STROMQUELLE

- Digitale Einstellung aller Schweißparameter
- Digital-Voltmeter und -Ampereometer mit Speicherung der letzten Schweißparameter (Hold Funktion) und Voreinstellung des Schweißstroms
- Digital Anzeige zur Voreinstellung und Anzeige der Schweißparameter
- Digital Anzeige zur Ansicht des vorgewählten Schweißprogrammes
- Wahlschalter: Werkstückdicke, Schweißstrom, Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Wahlschalter: Lichtbogenlänge, Schweißspannung, Lichtbogenglättung
- "Schweißverfahren" Wahlschalter: Pulsed MIG • Dual-Pulse MIG • MIG-MAG • ELEKTRODE / WIG DC
- "Wahlschalter Schweiß-"Modus": 2T / 4T • ANFANG U. KRATER • PUNKTSCHWEISSEN
- "Modus" Wahlschalter:
 - SYN (Synergic): Die optimalen Schweißparameter werden synergisch in Abhängigkeit des vorgewählten Schweißprogramms vorgegeben
 - AUT (Auto): Abrufen von personalisierten Schweißparametern.
 - MAN (Manual): Manuelle Einstellung des Schweißstroms- und der Spannung über digitale Potentiometer auf dem Bedienfeld
- Feineinstellung der Lichtbogenlänge und Lichtbogenglättung
- Gas und Drahtdurchmesser Vorwahl
- Taste für Spezial-Funktionen

ELEKTRODEN SCHWEISSEN

- Eingebauter Arc Force mit autom. Vorgabe der idealen Lichtbogen Schweißdynamik
- Automatische Hot Start - Zündhilfe für schwere schweißbare Elektrodentypen
- Funktion Anti Stick - verhindert ein Festbrennen und Ausglühen der Stabelektrode

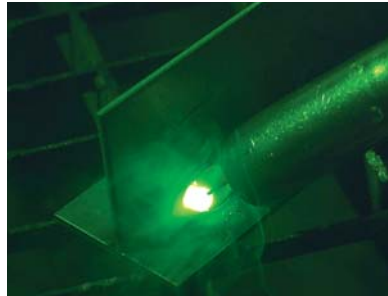
WIG SCHWEISSEN

- D.C. WIG Schweißen: Mit der Betriebsart "Lift" - Berührungszünden erreicht man einen schnellen und präzisen Zündvorgang und minimiert mögliche Wolframeinschlüsse und deren Einbringung in den Werkstoff



SHORT-PULSE

La technologie SHORT PULSE est une révolution dans la méthode de soudage en arc pulsé qui permet de garder la torche très proche à la pièce, et pourtant de souder avec un petit voltage et obtenir un arc plus stable et plus court comparativement à une source de courant pulsée traditionnelle. Grâce au nouveau contrôle de la forme d'onde, en SHORT PULSE, il est possible de garantir une grande vitesse de soudage associée avec un dépôt du métal d'apport de haute performance ce qui résulte en l'absence totale de projection et à une réduction substantielle de dilatation thermique.

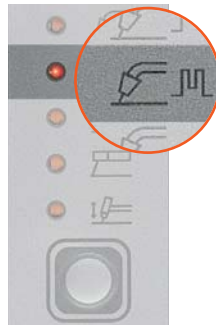


SHORT-PULSE

SHORT PULSE revolutioniert das traditionelle Pulsed Arc Verfahren durch die Möglichkeit, der Brenner sehr nah am Werkstück zu führen und somit mit sehr niedriger Schweißspannung einen Lichtbogen zu erzeugen, der kürzer und stabiler in Relation zum Lichtbogen einer herkömmlichen Pulse-Schweißstromquelle ist. Dank einer Lichtbogen-Wellensteuerung im SHORT PULSE Verfahren ist es möglich, eine hohe Schweißgeschwindigkeit in Verbindung mit einer hohen Drahtabschmelzleistung zu realisieren - als Resultat erhält man ein spritzerfreies Schweißverfahren und eine Reduzierung des thermischen Verzuges.

DUAL-PULSED

Ce système innovant de soudage MIG pulsé, couple les pulses du courant existant avec un second niveau de pulses à fréquence variable. Le soudage Dual-Pulsed permet de réduire l'apport calorifique dans la pièce, et ainsi de minimiser les déformations tout en garantissant un résultat esthétique exceptionnel similaire à celui obtenu avec le soudage TIG. Le soudage Dual-Pulsed est très utile en particulier dans le soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable.



DUAL-PULSED

Dieses innovative PULSED-MIG System überlagert die Puls-Spitzen mit einer zweiten Ebene variabler Frequenz-Pulse. Dual-Pulsed reduziert die Einbringung thermischer Energie in das Werkstück, gewährleistet eine Minimierung der Deformationen und es ergibt sich eine außergewöhnlich gute Nahtoptik des Schweißbades - optisch ähnlich den Ergebnisse im WIG Schweißen. Dual-Pulsed Schweißen ist besonders vorteilhaft im Aluminium- und Rostfrei-Stahlbereich.



CONTRÔLE DIGITAL

Un panneau de contrôle facile à lire et à utiliser permet à un utilisateur peu expérimenté de régler l'équipement avec une extrême facilité. Avec les postes DIGISTAR, dans le soudage MIG, MIG PULSE et MIG Double Pulsé, après avoir choisi le programme de soudage en fonction du type de matériau, du Ø du fil et du gaz utilisé, il suffit de sélectionner l'épaisseur du matériau et le microprocesseur choisira automatiquement pour vous, et aussi en continu durant tout le cycle de soudage, les paramètres de soudage optimum.

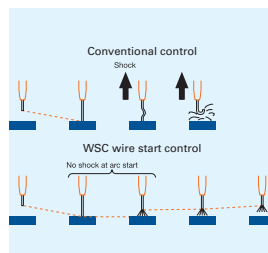


DIGITALE STEUERUNG

Ein übersichtliches und leicht einzustellendes Bedienpanel hilft unerfahrenen Anwendern bei der Einstellung der Anlage. DIGISTAR Anlagen geben automatisch im MIG/MAG, PULSED- und DUAL PULSED MIG Verfahren - nachdem das Schweißprogramm entsprechend dem eingesetzten Material, Drahtdurchmesser und Gasart vorgewählt, die Energie der Werkstückdicke und Schweißposition angepasst wurde - die dien Mikroprozessor ermittelt automatisch fortlaufend während des Schweißvorgangs die am besten geeigneten Schweißparameter.

WSC - WIRE START CONTROL

Ce nouveau dispositif de contrôle d'amorçage de l'arc prévient l'éventuel collage du fil sur la pièce et sur l'extrémité du tube contact de la torche en assurant un arc d'amorçage très doux, surtout en aluminium.



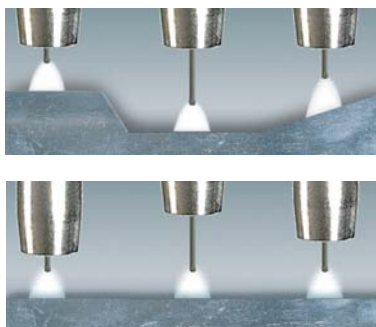
WSC - WIRE START CONTROL

Dieses neue Steuersystem zur Lichtbogenzündung verhindert ein mögliches Festbrennen des Drahtes am Werkstück oder in der Stromdüse und garantiert ein sicheres und "weiches" Zündverhalten - speziell beim Aluminiumschweißstart.



WFC - WAVE FORME CONTROL

Les paramètres de soudage et la forme d'onde des pulsations, contrôlés numériquement par le microprocesseur, sont vérifiés et corrigés en quelques microsecondes, assurant ainsi un arc précis et stable malgré les variations des conditions de soudage, dues au mouvement de la torche et aux irrégularités du joint à souder.



WFC - WAVE FORM CONTROL

Durch die digitale Steuerung der Impulsweite über einen schnellen Mikroprozessor wird die Lichtbogeneigenschaft in wenigen Mikro-Sekunden angepasst. Der Lichtbogen läuft stabil und präzise auch bei Veränderung der Lichtbogenlänge hervorgerufen durch Brennerbewegung oder schwer zugänglichen Werkstücke.

CONTRÔLE DU BURN BACK

A la fin du soudage, pour toutes les conditions et avec n'importe quel type de matériau, le contrôle digital assure le coupage parfait du fil, en évitant la formation de la "petite boule" et garantissant un réamorçage correcte de l'arc.



BURN BACK CONTROL

Bei Schweißende wird unabhängig von der Brennerposition durch die digitale Steuerung des Drahrückbrandes ein Festbrennen des Drahtes verhindert, gleichzeitig die klassische ungewünschte "Kugel" abgesprengt und somit eine optimale Lichtbogenwiederanzündung ermöglicht.

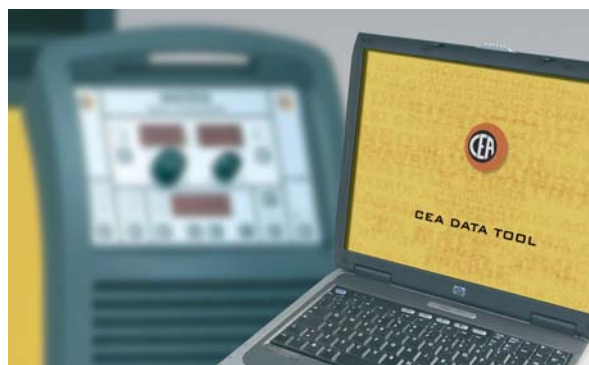
DIGITORCH

Avec les nouvelles torches DIGITORCH il est possible d'avoir toutes les informations facilement disponibles: épaisseur du matériel, vitesse du fil, longueur de l'arc, self électronique, numéro de programme mémorisé sont visualisés sur un large display. En plus, en fonction de la modalité de travail sélectionnée, il est possible de passer d'un programme à l'autre ou augmenter / diminuer les paramètres sur les courbes synergiques utilisées.



DIGITORCH

Mit den neuen DIGITORCH ist es möglich alle die Informationen einfach verfügbar zu haben: Strom, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Lichtbogenlänge, elektronische Glättung, gespeicherte Programmnummer sind an einer großen Anzeige lesbar. Es ist auch möglich, dem gewählten Betriebsart entsprechend, von einem Programm zu einem anderen zu gehen oder die Schweißparameter auf die benützten synergetische Kurven zu erhöhen / vermindern.



OUVERTS AU FUTUR

Les équipements DIGISTAR représentent des systèmes ouverts aux évolutions futures de la technologie: par l'aide d'un ordinateur et du kit de programmation CEA DATA TOOL il est possible de maintenir la mise à jour du software de contrôle, mais aussi de modifier, personnaliser ou créer de nouvelles courbes de soudage.

Avec CEA DATA TOOL il est possible de télécharger via Internet les programmes de soudage développés pour les nouveaux matériaux et gazes, de façon à avoir un équipement toujours mis à jour et répondant ainsi aux dernières évolutions de la technologie du soudage. CEA DATA TOOL permet aussi d'imprimer tous les paramètres contrôlés par l'équipement.

AUF DIE ZUKÜNFT GEÖFFNET

Das DIGISTAR-System wurde auf die zukünftige Technologieentwicklung hin entwickelt. Durch ein PC und ein CEA DATA TOOL Programmierungssatz ist es möglich die Kontroll-Software auf den eine aktuelle Versionen zu aktualisieren und zu personalisieren. Somit bleiben sie immer auf einem aktuellen Leistungsstandard.

Mit CEA DATA TOOL ist es möglich Schweißprogramme für neue Materialien und Gase downzuladen - damit bleibt die Anlage immer auf dem aktuellen Stand der Technologieentwicklung.

CEA DATA TOOL ermöglicht eine Schweißdatenüberwachung mit Ausdruck.

	DONNEES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN		DIGISTAR 250	DIGISTAR 250 SV
	Alimentation monophasée 50/60 Hz	Anschlußspannung 1-phasig 50/60 Hz	V	–	200 ... 400
	Alimentation triphasée 50/60 Hz	Anschlußspannung 3-phasig 50/60 Hz	V	400	200 ... 460
	Puissance d'installation	Installationsleistung	kVA	7	...
	Fusible (fusion lente)	Absicherung (träge)	A	10	...
	Tension secondaire à vide	Sekundärleerlaufspannung	V	63	56
	Coutant de soudage	Regelbereich	A	10 - 250	10 - 250
			100%	100%	A
	Courant de soudage (40°C) au 60%	Einschaltdauer (40° C)	60%	200	200
			40%	40%	A
	Fils	Wires	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
				EN 60974-1	EN 60974-1
				EN 50199	EN 50199
	Degré de protection	Schutzklasse	IP	23	23
	Classe d'isolation	Isolierklasse		H	H
	Dimensiones	Abmessungen	↗ mm	615	615
			→ mm	290	290
			↑ mm	525	525
	Poids	Gewicht	kg	29	30,5

* A richiesta tensioni speciali

* Sonderspannungen auf Anfrage



LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PEUVENT ETRE CHANGES SANS AUCUN PREAVIS.

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

ACCESSORIES

- Torches MIG-MAG
- Chariot porte bouteille de gaz
- Digitorch



ZUBEHÖRE

- MIG-MAG Schlauchpakete
- Fahrwagen mit Gasflaschen halter
- Digitorch

