



QSet™

Short-Arc stabile istantaneamente con la funzione QSet™

QSet™ è una funzione innovativa, incorporata nel pannello MA23A, che provvede alla regolazione dei parametri di saldatura in Short-Arc

Basta regolare la velocità del filo e QSet™ sceglierà automaticamente i parametri di saldatura più adatti per la combinazione filo/gas richiesta. QSet™ opera su tutte le combinazioni valide filo/gas, anche per CO₂ e brasatura MAG, senza bisogno di linee sinergiche.

QSet™ è il sistema innovativo per trovare rapidamente i parametri di saldatura più adatti alla vostra applicazione garantendo saldature della migliore qualità. Gli spruzzi sono drasticamente ridotti.

È semplice e immediato trovare una nuova regolazione con QSet™. È sufficiente variare la velocità del filo e QSet™ provvederà a trovare rapidamente i nuovi parametri di saldatura garantendo l'ottimizzazione dei risultati nell'intera area di lavoro in Short-Arc.

QSet™ è il migliore ausilio del saldatore per trovare, rapidamente e con un solo comando, le migliori regolazioni con i migliori risultati.

Al primo innesco con un nuovo tipo di filo o combinazione di gas, QSet™ regola autonomamente i migliori parametri di saldatura. Dopo questa prima partenza QSet™ memorizza i dati per garantire sempre buone partenze. QSet™ può operare anche nell'area Spray-Arc, con un incremento della tensione d'arco. Per operare in condizioni di Spray-Arc puro basta disattivare la funzione QSet™. Tutte le funzioni sono derivate da QSet™ eccetto la tensione d'arco che deve essere regolata separatamente.



Funzioni pannelli

- Corrente Costante
- Tensione Costante
- Strumenti digitali
- 3 memorie
- 2-4 tempi
- Regolazione dell'induttanza
- Flusso gas e avanzamento filo manuali
- Comando a distanza
- QSet™
- Puntatura

Applicazioni



Origo™ Mig C3000i, MA23A



Origo™ Mig L3000i con Origo™ Feed L3004, MA23A

• Non servono linee sinergiche

Si possono cambiare tipi di filo e di gas senza variare la regolazione della macchina.

• Arco costante

Buon adattamento alle variazioni di distanza fra torcia e pezzo.

• Arco costante

Penetrazione costante durante tutta la saldatura.

• Una sola regolazione

È sufficiente impostare la velocità del filo e gli altri parametri vengono regolati automaticamente dal sistema.

• Una sola regolazione

Consente di trovare sempre i migliori parametri di saldatura.

• Una sola regolazione (a distanza)

È facile effettuare regolazioni durante la saldatura, mantenendo sempre i parametri ottimizzati.

• Una sola regolazione

Riduzione dei tempi di messa a punto. Basta impostare la velocità del filo.

• Una sola regolazione regolando la tensione.

È sempre possibile variare l'apporto di calore e la lunghezza dell'arco

• Migliore stabilità dell'arco

La minore quantità di spruzzi riduce il lavoro di finitura,

• Migliore stabilità dell'arco

Più facile da usare nell'area globulare, con spruzzi ridotti.

• Saldobrasatura MIG

Alternativa all'arco pulsato, con pochi spruzzi e basso apporto di calore.

• Saldatura con gas CO₂

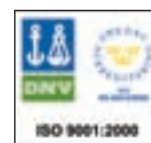
È facile trovare i parametri giusti per usufruire dei benefici che si possono ottenere dall'utilizzo di CO₂.

ESAB si riserva il diritto di effettuare modifiche senza preavviso



ESAB Saldatura SpA

Via Mattei 24 – 20010 Mesero – MI
Tel 02 97968.1 – Fax 02 97289181
E-mail: esab.saldatura@esab.se
www.esab.it



COMEX-T-1.5K-0307