

# Aristo<sup>®</sup> Mig 4004i Pulse Aristo<sup>®</sup> Feed 3004, U6/U8<sub>2</sub> Aristo<sup>®</sup> YardFeed 2000, U6

## Lehký invertorový svařovací zdroj s univerzální využitím

**Aristo<sup>®</sup> Mig 4004i řízené invertorové zdroje pro MIG/MAG/MMA s nízkou váhou konstruované pro vysoký výkon svařování a náročné podmínky.**

V porovnání se standardními zdroji je velikost zdroje redukována na 70% s minimální půdorysnou plochou. Tento nový kompaktní design je o 80% lehčí což činí **Aristo<sup>®</sup> 4004i Pulse** skutečně snadno mobilním.

Chladicí jednotka **COOL 1** prodlužuje dobu svařování a poskytuje vyšší komfort pro svářeče. Chladicí ventilátor a čerpadlo jsou automaticky vypnuty po 6,5 minutách nečinnosti zdroje pro snížení spotřeby elektrické energie.

Již čtvrtá generace invertorových zdrojů nabízí zvýšenou účinnost. Účinník při maximálním proudu se blíží hodnotě 0,95. Toto zajišťuje minimální spotřebu elektrické energie a snižuje náklady na svařovací ve výrobě při stejných výkonech.

Technologie	Hmotnost	Účinnost
Chopper	>140 kg	<70%
Inverter	46 kg	>50%

### Použití

- **Vysokovýkonné MIG/MAG svařování**
- **Pokročilé aplikace MMA svařování bez podavače drátu**
- **Segmenty použití:**
  - Všeobecná výroba
  - Výroba energetických zařízení
  - Větrné elektrárny
  - Výroba podvozků a náprav transportní techniky a aut
  - Výroba vlaků a kolejových vozidel
  - Pozemní a důlní technika
  - Mobilní stroje a technika
  - Konstrukce
  - Výroba lodí a těžebních plošin

XA00166514



- **Vysoký zatěžovatel zdroje** – dlouhé svařování
- **Široký rozsah napájení:** 380 - 440 V +/- 10%
- **Použitelný pro napájení z generátorů**
- **Standby režim** – šetření energií
- **Předprogramované synergické linie** pro zajištění optimálních svař. parametrů, při širokém výběru materiálů, rozměrů drátů a ochranných plynů.
- **Paměť** pro 10 (U6) nebo 255 (U8<sub>2</sub>) svař. parametrů
- **Synergické linie** vytvořené na míru (U8<sub>2</sub>)
- **SuperPulse™** - svařovací proces umožňující kontrolu vneseného tepla
- **Podpora QSet™** – Inteligentní řízení parametrů
- **Creep-start™, předfuk a "hot start"** zajišťují jemný a přímější start s menším rozstříkem.
- **Vyplňování kráteru, nastavitelný čas dohořívání dofuk plynu** zajišťují hladký konec svařování, prodloužení životnosti kontaktních špiček a eliminace trhlín na konci svaru.
- **TrueArcVoltage™** (pouze se svař. hořákem PSF) měří napětí přímo na oblouku nezávisle na délce propoj. kabelu, zemního kabelu nebo svař. hořáku

## QSet™ - Inteligentní systém pro rychlou volbu svařovacích parametrů

Funkce QSet™ kontroluje svařovací oblouk a optimalizuje svařovací parametry v oblasti krátkého oblouku. Nastavení parametrů je zúženo pouze na nastavení rychlosti podávání drátu a funkce QSet™ nastaví vše ostatní sama.

Robustní a plně krytý systém chrání přídavný svařovací materiál před vlhkostí, prachem a dalšími nečistotami.

Podavače drátu Aristo® Feed 3004 jsou dodávány v kombinaci s panely U6 a U8<sub>2</sub> pendant. Panel U6 je umístěn přímo na podavači.

Propojovací kabely (délka 7.5 m) panelu U8<sub>2</sub> umožňují širší pracovní rozsah.

Přístup k dálkovému ovládání je na přední straně podavače.

Adaptér pro svař. hořáky PSF RS3 a MXH poskytuje přístup k předem naprogramovanému nastavení svařovacího hořáku (PSF RS3) nebo kontrolu rychlosti posuvu drátu od PP (MXH 300/400w PP).

Podavač je konstruován jak pro použití se svařovacím drátem na cívkách 200,300 a 440 mm, tak i s velkokapacitním balením MarathonPac™. (Viz objednávací údaje, příslušenství).

## LiveTig™

Panely U6 a U8<sub>2</sub> nabízí funkci start LiveTig™, který elektronicky řídí zapalovací proud o 12-15 A. Aristo® Mig 4004i Pulse konstruovaný pro použití s panely U6 nebo U8<sub>2</sub> nabízí kompletní nabídku pro svařování metodami MMA, TIG, MIG / MAG a pulsní MIG. Je určen ke svařování metodami MMA, MIG / MAG a pulsní MIG nízkolegovanou ocelí a nerezové oceli a hliníku.

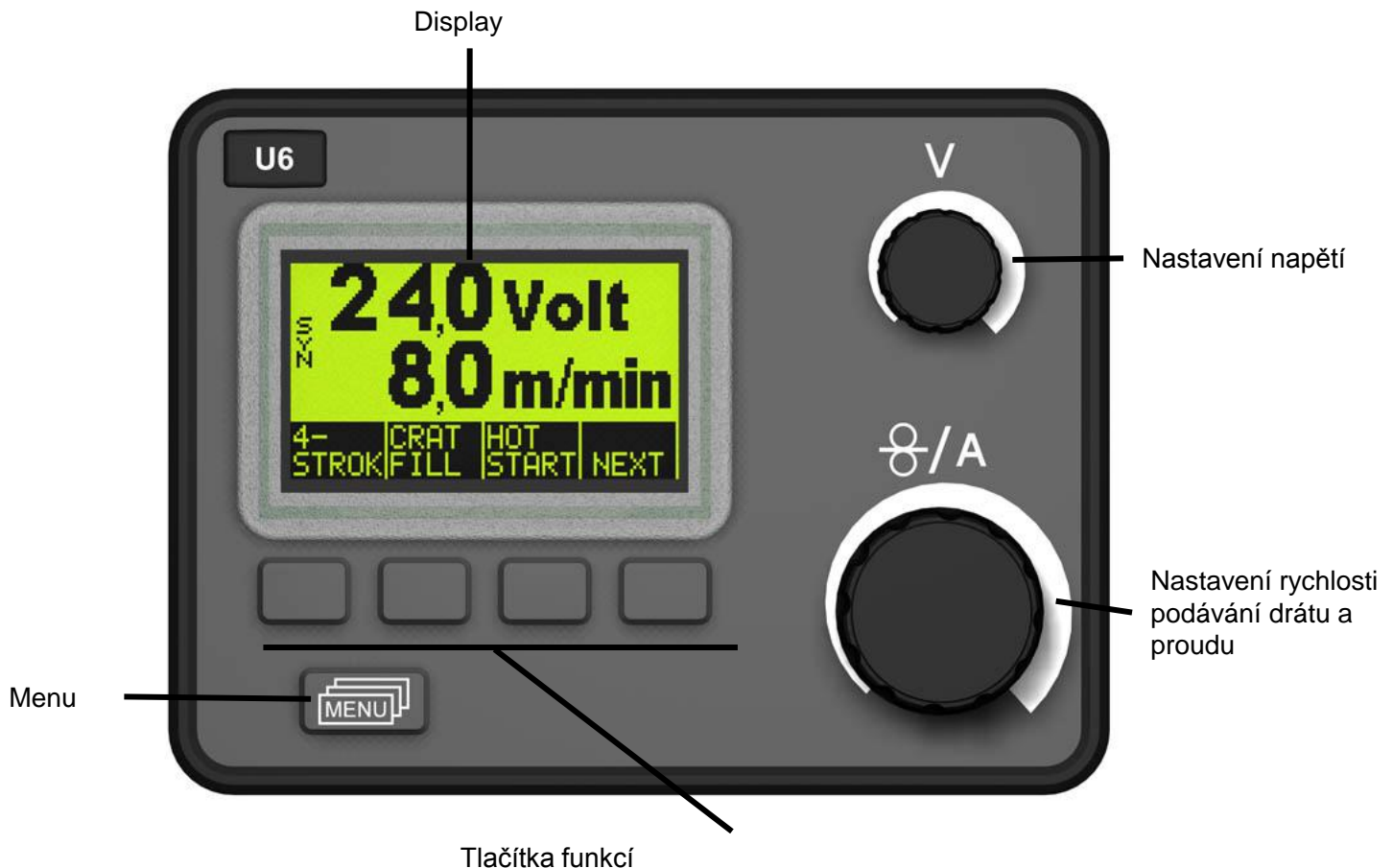
## SuperPulse™

SuperPulse™ (U8<sub>2</sub>) je optimální MIG / MAG proces pro řízení tepelného příkonu nebo překlenování variabilních mezer.



Aristo® Feed 3004 U6 a MXH 400w PP

## Aristo® U6



# Aristo® U8<sub>2</sub>



Více informací o Aristo® U8<sub>2</sub> naleznete na prospektu číslo XA00141814

## Technická data Aristo® Mig 4004i Pulse

Napájení, V/Hz	380–440, 3–50/60
Napájecí kabel, Ø mm <sup>2</sup>	4 x 6
Pojistka, proti přepětí, A	25
<b>Maximální zatížení MIG/MAG</b>	
100% DZ A/V	300/32
60% DZ A/V	400/36
<b>Rozsah parametrů A</b>	
MIG/MAG	20-400
MMA	16-400
TIG (LiveTIG)	4-400
Napětí naprázdno, V	55
Napětí naprázdnoVRD, V	< 35
Výkon, W	140
Účinnost při max., %	87
Účinitk při max. proudu	0.95
<b>Rozměry d x š x v, mm</b>	610 x 250 x 445
<b>Hmotnost, kg</b>	44.5
Chladicí jednotka COOL 1 bez kapaliny,kg	58
Pracovní teplota, °C	-10 to +40
Třída krytí	IP23
Aplikační třída	S
Izolační třída	H
Certifikace	CE

Tento výrobek odpovídá normě IEC-EN974-1, IEC-EN974-2, IEC-EN974-5, IEC-EN974-10



Prostor k uložení spotřebního materiálu



COOL 1

## Technická data, COOL 1, vodou chlazená

Napájení, VDC	24
Kapacita průtoku, l/min	2.0
Objem chladiva, l	4.5
Chladicí výkon, kW	1.3
Maximální tlak, bar	4.5
Maximální výtlač k hořáku, m	8.5
Hmotnost / včetně chlad.kapaliny, kg	12 / 16.5
Rozměry d x š x v, mm	610 x 256 x 256

## Technická data, Aristo® Feed 3004

Napájení, AC	42
Cívka, kg	18 (30**)
Rozměr cívky, mm	300 (440**)
Rychlost podávání, m/min	0.8-25.0
Rozměry d x š x v, mm	690 x 275 x 420
Hmotnost, kg	15

## Objednací informace, Svařovací zdroj

Aristo® Mig 4004i Pulse 0465 152 881

## Objednací informace, Podavače

	Plynem chlazené	Vodou chlazené
Aristo® Feed 3004, U6 encl. 10 pole	0460 526 886	0460 526 896
Aristo® Feed 3004, U8 <sub>2</sub> Encl. 10 pole	0460 526 881	0460 526 891
Aristo® YardFeed 2000w U6 Encl. 10 pole		0459 906 896

## Objednací informace, Aristo® U8<sub>2</sub>

Aristo® U8<sub>2</sub> komplet, vč. hořáku 0460 820 880  
Aristo® U8<sub>2</sub> Plus komplet, vč. hořáku 0460 820 881  
Prodlužovací kabel U8<sub>2</sub>, 7.5 m 0460 877 891

## Objednací informace, Propojovací kabely

50 mm <sup>2</sup> YardFeed	Plynem chlazené	Vodou chlazené
10.0 m, 10 pole	0459 528 562	0459 528 572
15.0 m, 10 pole	0459 528 563	0459 528 573
25.0 m, 10 pole	0459 528 564	0459 528 574
35.0 m, 10 pole	0459 528 565	0459 528 575
70 mm <sup>2</sup> Feed 3004		
1.7 m, 10 pole	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m, 10 pole	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m, 10 pole	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m, 10 pole	0459 528 783	0459 528 793
25.0 m, 10 pole	0459 528 784	0459 528 794
35.0 m, 10 pole	0459 528 785	0459 528 795

## Objednací informace, Příslušenství

Podvozek pod podavač 0458 707 880  
Podpěra svařovacího hořáku 0457 341 881  
Podpěra propojovacích kabelů 0459 234 880  
Zvedací oko 0458 706 880  
Rychlospojka MarathonPac™ F102 440 880  
Adaptér pro 5 kg cívky 0455 410 001  
Kryt cívky 0458 674 880  
Kryt cívky, ocelový plech 0459 431 880  
Adaptér cívky 440 mm 0459 233 880\*\*  
Dálkové propojení MTA1 CAN 0459 491 880  
Dálkové propojení MT1 10Prog CAN 0459 491 882  
Kabel dálkového propojení, 5m 0459 960 880  
Adaptér pro Miggy/Rail-trac 0459 681 880  
Adaptér pro MXH™ PP a PSF™ RS3 0459 681 881  
MXH™ 300/400w PP propojovací kit 0459 020 883  
Chladicí jednotka, COOL 1 0462 300 880  
Kontrolka průtoku chlad. kapaliny 0456 885 880  
4-kolový vozík 0462 151 880  
4-kolový vozík (sestava zdroje bez chl. jednotky) 0463 125 880  
2-kolový vozík (pro YardFeed) 0460 564 880  
4-kolový vozík 0460 565 880  
Díl pro montáž 4004i/5004i 0461 310 880  
2/4-kolových vozíků 0460 564/565 0461 310 880  
Stabilizátor pro balancér 0460 946 880  
Balancér 0458 705 880

www.esab.cz

## Synergické linie

Synergické linie jsou nástrojem, který navede svářeče k optimálnímu nastavení parametrů svařování. Definováním typu drátu, jeho rozměru, ochranného plynu a procesu (krátký oblouk/sprcha nebo puls) obdržíte výsledek v optimálním nastavení charakteristiky zdroje včetně svařování v pozicích. Proměnou je rychlost podávání drátu a zdroj sám bude sledovat optimální linii.

## Přídavné svařovací materiály pro MIG Pulse

ESAB nabízí široký sortiment přídavného materiálu pro svařování měkké oceli, nerezové oceli a hliníku. Pulzní svařování metodou MIG se doporučuje pro svařování až do středně silných plechů, neboť poskytuje lepší kontrolu vneseného tepla. V kombinaci synergických linií a pulzního svařování MIG s využitím panelu U8<sub>2</sub> dosahují svářeči vysokou produktivitu a kvalitu vařování.

### Nízkolegované oceli:

OK AristoRod 12.50/12.63 in Ø0.8 - Ø1.2 mm  
OK Autrod 12.51/12.64 in Ø0.8 - Ø1.2 mm

### Nerezavějící oceli:

OK Autrod 308LSi in Ø0.8 - 1.6 mm  
OK Autrod 316LSi in Ø0.8 - 1.6 mm

### Hliník:

OK Autrod 4043/4047 in Ø1.0 - 1.6 mm  
OK Autrod 5183/5356 in Ø1.0 - 1.6 mm



2013-01-25 / ESAB si vyhrazuje právo na změnu bez předchozího upozornění.



COMPANY WITH  
MANAGEMENT SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001 =  
= ISO 14001 =  
= OHSAS 18001 =