

Welbee P400L Inversora

MAG Pulsado/MIG y CO₂/MAG/MIG Máquinas de soldar



DAIHEN Corporation



Welbee

Product Summary

Inverter Series



M500
M350



P400
M350L



P500L

Standard

High-end

La función de pulsos y baja salpicadura son requeridas

Y alto amperaje no es necesario.

↓ En respuesta al requerimiento

Una máquina fácil de usar de **400A** se agregada recientemente a la familia WB!

WB-P400L



Welding Process with WB-P400L

CBT-EX
(Baja salpicadura)

DC
Pulsado

DC

DC TIG
(inicio por toque)



DC
STICK

¡Máquina de soldar **Experta** multipropósitos!

1-1. CBT-EX Mode

Convencional

Menos de 0.2mm 0.2mm~0.5mm 0.5mm o más

P350L

Alta reducción de perlas grandes
Las perlas de .5mm o más tienen que ser removidas si se pega al metal base

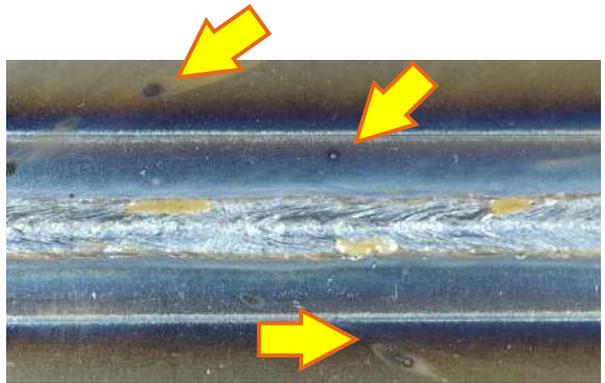
Convencional



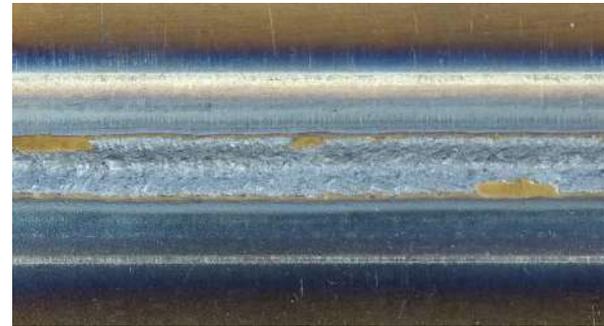
P350L



Corriente : 200A
Velocidad de viaje: 50cm / min
Diámetro. : φ1.2mm
Gas : CO₂
Tiempo soldadura: 2.5 minutos



DC

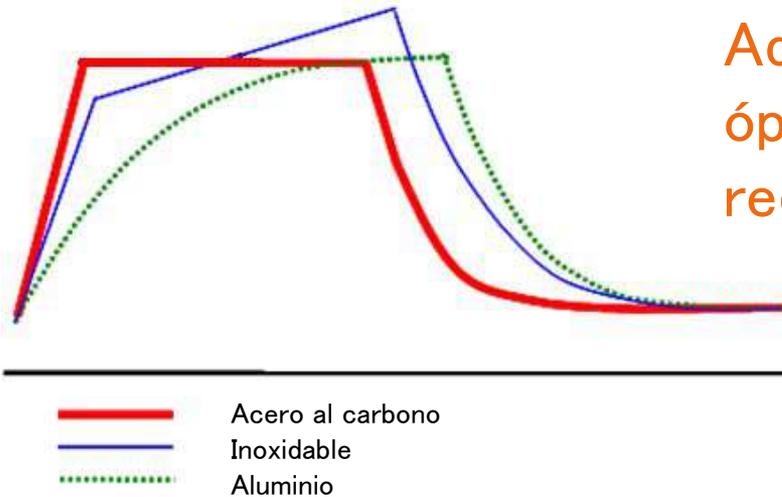


Baja salpicadura

Reduce la cantidad de perlas adheridas al metal base, reduciendo el tiempo de remoción de escoria.

1-2. DC Pulsado / Wave Pulse

DC Pulsado



Adoptando la forma de onda óptima para cada material reducimos mucho la salpicadura.

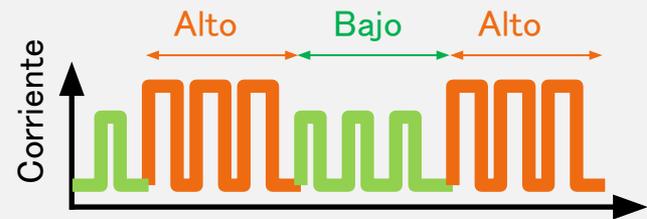
Que es el Modo Wave Pulse?

El modo wave pulse hace ciclos de cambio en la corriente de soldadura y la velocidad de alimentación del alambre para controlar el charco de soldadura.

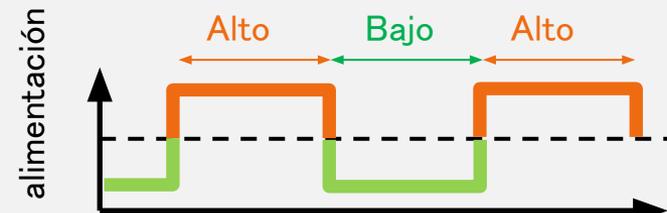
Ventajas de wave pulses

1. Reducción de soplo de arco
2. Aumenta la tolerancia de GAP
3. Posibilidad de crear un cordón de buena apariencia, tipo TIG.

Control de corriente



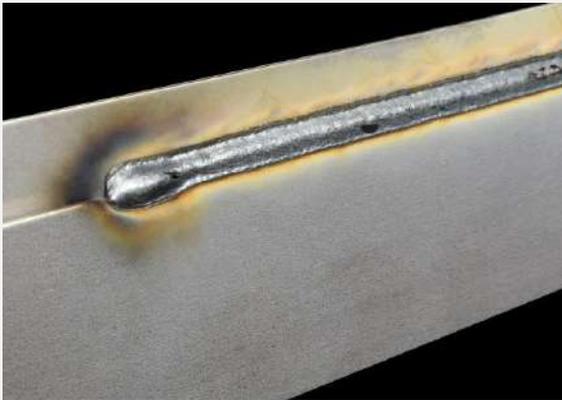
Control de alimentación



1-2. DC Pulse / Wave Pulse

ACERO

Este modo nos da un arco estable para acero al carbono, incluso para láminas de acero galvanizado o materiales que pueden generar interferencia externa.

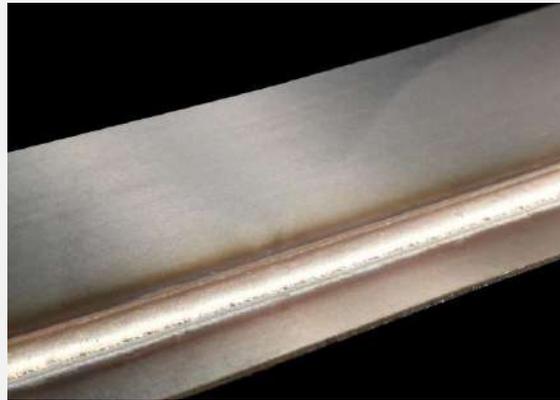


Horizontal lap joints

Amperaje: 150A, Voltaje: 20.8V, Metal base : Acero Galvanizado 45g/m³, Espesor: 1.6mmt, diametro alambre. : ϕ 1.2mm, Gap: 1.0mm, Velocidad: 80cm/min, Frecuencia: 20Hz

INOXIDABLE

El modo de soldadura ferrítica es estándar en todas las máquinas OTC, haciendo posible conseguir un arco estable con poca salpicadura, inclusive en lamina como mofles de carro.



Lap joints

Amperaje: 140A, Voltaje: 24.1V
Espesor: 1.0mmt×3 sheet
Diametro alambre. : ϕ 0.9mm,
Velocidad: 100cm/min

ALUMINIO

El uso de wave pulse previene el soplo de arco incluso en material con separación y diferente grosor, mejorando mucho los procesos automatizados.



Fillet joints

Amperaje: 160A, Voltaje: 19.0V
Espesor: 3.0mmt(lower), 2.0mmt(Upper)
Diametro alambre. : ϕ 1.2mm,
Velocidad: 100cm/min,
Gap: 1.0mm, Frecuencia: 10Hz

Las formas de honda y los pulsos únicos de Daihen para cada material permite **una soldadura estable con menos salpicadura!**

1-3. DC TIG / DC STICK

DC TIG y DC STICK También están incluidos



¡Puedes ahorrar espacio porque las máquinas WB pueden hacer varios métodos de soldadura!

✘ Cuando usas un proceso TIG, se pide por separado la válvula “TIG solenoid valve kit (part No.K8142A00)”. El inicio de arco con TIG es por toque. Se recomienda la antorcha AWD-17 o AWD-26.