

FICHA TÉCNICA



XMT® serie 450

Fuente de alimentación
para soldadura multiproceso 

Resumen de características

Aplicaciones industriales pesadas

Construcción
Astilleros
Ferrocarriles
Fabricación de camiones/remolques
Fabricas en general
Talleres de reparación
Flotas de alquiler
Plantas de generación de energía

Procesos

MIG (GMAW)/MIG pulsada (GMAW-P)*
Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
TIG (GTAW)
Núcleo fundente (FCAW)
Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
Clasificación nominal: Carbonos de 5/16 in
Capacidad: Carbonos de 3/8 in

*Disponible en modelos seleccionados.

Potencia de alimentación

230/460 V o 575 V
Requiere energía trifásica

Rango de salida 10-38 V, 15-600 A

Peso neto 122 lb (55,3 kg)

Potencia auxiliar (opcional) 120 V, 10 A

ArcReach (opción recomendada)

Control de voltaje remoto sin cable de control

Gracias a la al desempeño excelente del arco, la gama XMT es la más popular del sector.

Con capacidades multiproceso y más salida de soldadura, el modelo XMT 450 es versátil para aplicaciones que abarcan desde obras hasta plantas fabriles.



Se muestra el modelo
XMT 450 CC/CV



Utiliza menos amperios
para ahorrar costos



Las mejores
capacidades multiproceso



ArcReach®, control
remoto sin cordón



La fuente de alimentación tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Las piezas de los rectificadores de potencia principales originales tienen garantía por 5 años.

FICHA TÉCNICA

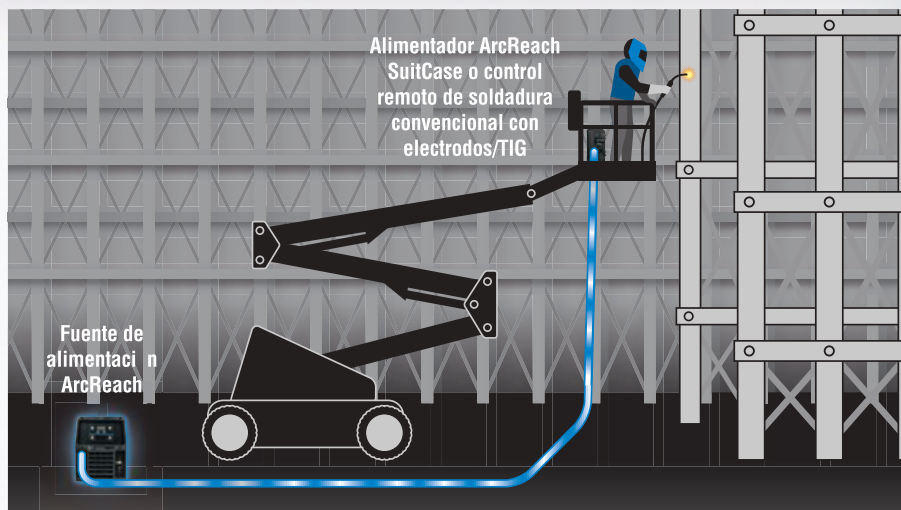


Descripción técnica

ArcReach®

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón.

La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el control remoto y la fuente de alimentación. Esta tecnología elimina la necesidad de cables de control y sus problemas y costos asociados.



Alimentador ArcReach
SuitCase o control
remoto de soldadura
convencional con
electrodos/TIG

Fuente de
alimentación
ArcReach

Características de XMT® serie 450

Versatilidad

Toma de 14 clavijas con la flexibilidad para usarse con antorchas con portacarrete, alimentadores y controles remotos.

La potencia auxiliar de 115 V proporciona 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas de refrigeración, etc.

Insight Core™

Sistema opcional Welding Intelligence™. Los modelos XMT CC/CV y MPa admiten Insight para monitorear el voltaje y el amperaje de soldadura, el tiempo de arco y el porcentaje.

Calidad de la soldadura multiproceso

Desempeño de alta calidad en todos los procesos de soldadura.

Adaptive Hot Start™ hace arrancar fácilmente los electrodos revestidos sin formar inclusiones.

El control del arco infinito disponible en los procesos con soldadura convencional con electrodos o alambre facilita un ajuste detallado de materiales difíciles de soldar y aplicaciones fuera de posición.

Lift-Arc™ ofrece un inicio del arco que minimiza la contaminación del electrodo y no emplea alta frecuencia.



Se muestra el panel del modelo XMT 450 CC/CV

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™. Sistema de flujo de aire interno que protege los componentes críticos y las placas de PC de la suciedad, del polvo y de los residuos, lo que aumenta la confiabilidad de manera significativa.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de contaminantes en la máquina.

El diseño exclusivo de la caja ayuda a proteger a los componentes internos de la suciedad y el polvo. Para conectar el cordón de alimentación o configurar la unidad para una potencia de alimentación correcta, quite el panel frontal de manejo (1/3 de la caja). Nunca se deben quitar los otros dos tercios de la caja.

Panel de control fácil de usar

El selector de procesos reduce la cantidad de combinaciones de configuración de control sin reducir las características.

Los medidores digitales dobles de gran tamaño son fáciles de ver. Se pueden predefinir para facilitar el ajuste de la salida de soldadura.

La cubierta extremadamente resistente, hecha con una mezcla de policarbonato, protege los controles delanteros del daño.

La lectura de voltaje primario muestra para qué voltaje primario está vinculada la fuente de alimentación sin quitar los paneles laterales. Ahorra tiempo y asegura que se ha fijado la fuente de alimentación correctamente para los voltajes de entrada disponibles.

Auto Remote Sense™ permite a la unidad usar automáticamente control remoto si está conectada a la toma de control remoto.



FICHA TÉCNICA

Características adicionales de XMT® 450 MPa



Programas de pulsos integrados para aplicaciones de producción y fabricación que ofrecen beneficios en trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

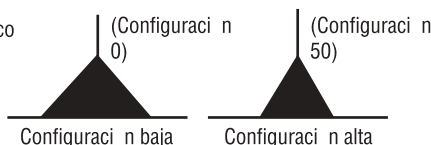


Luces indicadoras de configuración

Indicador de control del arco
Indicador del tipo de alambre
Indicador del tipo de gas
Botón de configuración

El control avanzado de arco permite un arco de soldadura pulsado mejorado. El operario tiene un mayor control sobre las características del charco y del cordón con SharpArc. Además, la unidad ofrece un arco más sólido y estable con una longitud del arco muy baja, lo que reduce la entrada de calor y suministra la capacidad de soldar sobre un rango más amplio de espesores del material.

SharpArc® controla el arco en el modo MIG pulsado y ofrece un control total sobre la forma del cono del arco, la fluidez del charco y el perfil del cordón. Si se utiliza un gas distinto a los que se detallan en la tabla anterior, es posible ajustar SharpArc para personalizar el arco al gas que se utilice. La configuración inferior de SharpArc aumenta el cono del arco, aumenta la fluidez del charco y ofrece un cordón de soldadura más plano.



Los programas de MIG pulsada proporcionan una zona afectada por el calor más reducida, permiten soldar en todas las posiciones, son muy adecuados para soldar piezas gruesas con finas, tienen una buena capacidad para rellenar huecos, y ofrecen mayores velocidades de desplazamiento y una mayor deposición. Consulte la tabla debajo para obtener el rango amplio de aplicaciones de soldadura MIG pulsada (GMAW-P) que pueden procesar los modelos XMT MPa.

Tipos de alambre: diámetro en pulgadas (mm)		Tipos de gas
Acero	0,035 (0,9) STL, 0,045 (1,2) STL, 0,052 (1,4) STL, 1/16 (1,6) STL	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) 80 ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) ARGN OXY (argón/oxígeno)
Acero 100S	0,035 (0,9) STL, 0,045 (1,2) STL, 1/16 (1,6) STL	100S C5 (95 argón/5 dióxido de carbono)
Níquel metálico	0,045 (1,2) MCOR, 0,052 (1,4) MCOR, 1/16 (1,6) MCOR	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Acero inoxidable	0,035 (0,9) SSTL, 0,045 (1,2) SSTL	TRI MIX (mezcla tri-gas) ARGN OXY (argón/oxígeno) ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
	1/16 (1,6) SSTL	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Aluminio	0,035 (0,9) AL4X (serie 4000) 0,040 (1,0) AL4X (serie 4000) 3/64 (1,2) AL4X (serie 4000) 1/16 (1,6) AL4X (serie 4000)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL49 (4943) 0,040 (1,0) AL49 (4943) 3/64 (1,2) AL49 (4943) 1/16 (1,6) AL49 (4943)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL5X (serie 5000) 0,040 (1,0) AL5X (serie 5000) 3/64 (1,2) AL5X (serie 5000) 1/16 (1,6) AL5X (serie 5000)	ARGN (argón) HE AR25 (helio/argón)
Níquel	0,035 (0,9) NI, 0,045 (1,2) NI	ARGN HE (argón/helio) ARGN (argón)
	1/16 (1,6) NI	ARGN (argón)
Cobre - Níquel	0,035 (0,9) CUNI, 0,045 (1,2) CUNI	HE ARGN (helio/argón)
Bronce silíceo	0,035 (0,9) SIBR, 0,045 (1,2) SIBR	ARGN (argón)
Titanio	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5	ARGN HE25 (75 argón/25 helio)
	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5, 1/16 (1,6) TI-2	ARGN HE50 (50 argón/50 helio)
	1/16 (1,6) TI-2	HE100 (100 helio)

Funciones adicionales al usarse con un alimentador MPa Plus serie 70 o XR-AlumaFeed®.



MIG pulsada sin ríngica. Seguramente se aumenta o disminuye la velocidad de la alimentación de alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para ajustar la potencia de salida al valor adecuado para la velocidad del alambre, lo que elimina la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Profile Pulse™

ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.



Funciones adicionales con Insight Core™.

Cuando se utiliza un alimentador MPa Plus, se agrega la deposición del alambre a las funciones de Insight Core.

