



VERONA SALDATURA GAS  
SALDOBERICA GAS



**SAF-FRO**

# ***DIGIPULS III 420/520*** ***DIGISTEEL III 420/520***

Aumentare le prestazioni di saldatura  
e risparmiare energia





# DIGIPULS III / DIGISTEEL III

**DIGIPULS III / DIGISTEEL III** è una saldatrice MIG/MAG che offre una qualità di saldatura superiore e processi di saldatura avanzati con un'interfaccia semplice al prezzo dell'attrezzatura di saldatura standard. Inoltre DIGIPULS III è progettato con un sistema modulare per una migliore risposta alle esigenze dell'utente.



## Saldatura di qualità superiore Processi e caratteristiche avanzati

- Nuova generazione di inverter che offre fino al 30% di risparmio sulla fattura elettrica rispetto ad una saldatrice tradizionale a scatti.
- In modalità Sinergica sono disponibili più di 100 Sinergie.
- Gamma completa di processi:
  - MIG/MAG Standard
  - MIG/MAG Pulsato
  - Speed Short Arc (per la saldatura di alta qualità con grandi velocità e penetrazioni)
  - HPS (maggior produttività con minor numero di passate ed elevata penetrazione)
  - Doppio Pulsato (per saldatura di qualità molto elevata su materiali sottili)
  - Pulsato silenzioso (ideale per inox)
  - Brasatura MIG (per lamiere elettrozincate o rivestite)
  - Elettrodi rivestiti MMA
  - Scriccatura per elettrodi fino a 6.3
- Impianto con potenza fino a 500 A al 60%
- Interfaccia automatica A1 completa.  
Questo livello di sincronizzazione non richiede un'ulteriore scheda per un'automazione più semplice.
- Memorizzazione di 99 programmi di saldatura (con *trainafile DVU P500* o comando a distanza avanzato *RC JOB*).
- Blocco dei parametri con codice numerico (con *trainafile expert wire DVU P500* o comando a distanza avanzato *RC JOB*).  
Quando questa funzione è attiva il saldatore può comunque mettere a punto i parametri entro un intervallo di +/- 20%.
- Richiamo dei programmi con un pulsante torcia.





## Un'interfaccia utente progettata per un facile utilizzo

- Sorgente di potenza e trainafile

## Un concetto modulare per una migliore risposta alle esigenze dell'utente

### Scegliete e costruite il vostro impianto:

- Sorgente di potenza
- Alimentatori Expert e da Cantiere
- Unità di raffreddamento
- Fascio cavi varie lunghezze (fino a 50 m per cantieristica navale)
- 1 Carrello per il generatore  
1 Carrello per l'alimentatore
- Comando a distanza
- Torce (standard, con potenziometro, push-pull, automatica...)

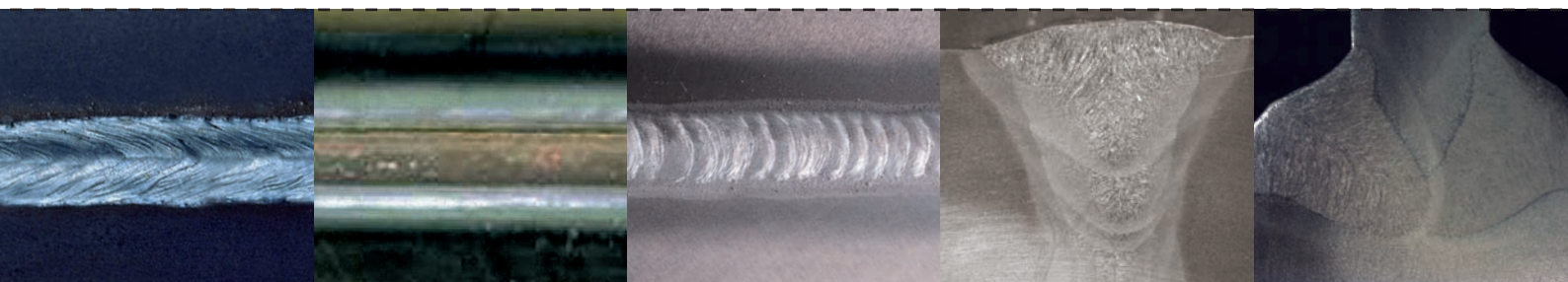
### Più vantaggi per l'utente

- Macchina piccola per un accesso più facile
- Impianto leggero (34 kg per la sorgente di potenza)
- Compatible con motogeneratore
- Trainafile potente e robusto con 4 rulli di serie

GARANZIA  
**3**  
ANNI



# Processi di saldatura avanzati



Speed Short Arc™ (SSA™)

MIG Brazing

Cold Double Pulse

High Penetration Speed (HPS™)

## Speed Short Arc™ (SSA™)

Speed Short Arc™ permette di ottenere una modalità di trasferimento utilizzando correnti di corto circuito in un ambito di velocità del filo generalmente tipico delle condizioni globulari.

I valori di corrente utilizzati in questa modalità sono molto differenti da quelli utilizzati nello «Short Arc» convenzionale.

Le velocità di filo più elevata necessitano di una corrente media e di un'ampia corrente di picco per formare e staccare le gocce più rapidamente.

## High Penetration Speed (HPS™)

HPS (High Penetration Speed) è un processo di saldatura disponibile su una vasta gamma di generatori a inverter MIG/MAG di Air Liquide Welding. Il trasferimento dell'arco in «HPS» presenta importanti vantaggi pur utilizzando correnti di saldatura elevate tipiche delle modalità «Spray Arc»:

- Tensione più bassa = minor apporto termico.
- Una regolazione altamente precisa e dinamica dei parametri di saldatura.
- Deposito più elevato, alta penetrazione
- Possibilità di utilizzare Stick Out del filo molto lunghi.

## Puls

Questo trasferimento d'arco ha un range di utilizzo molto ampio che spazia dallo Short Arc (correnti basse) fino allo Spray Arc (correnti alte). Consiste nel far pulsare la corrente tra due valori diversi. Arco stabile, pochi spruzzi o assenti.

## Soft Silence Pulse™ (SSP™)

Il pulsato silenzioso è un trasferimento d'arco pulsato ideale per INOX.

L'SSP genera un'arco molto stabile ed un buon bagno di saldatura.

Si comporta come un'arco pulsato ma con un ridotto rumore d'arco.

Il suo utilizzo principale è su acciaio INOX.

## Sequencer

Sequencer o doppio pulsato produce saldature di qualità molto elevata su materiali sottili evitando deformazioni.

La tecnica operativa è resa più semplice grazie all'ottimo controllo del bagno di fusione anche su lamiera preparate male.

Questa modalità del sequenziatore lega automaticamente i regimi hot arc e cold arc.

Disponibile sulle versioni pulsate e anche versioni lisce.

## MIG Brazing

La Brasatura MIG comparve nei tardi anni 90 come migliore alternativa alla brasatura con fiamma.

Da allora è andata sempre più rafforzandosi ed è diventata un processo essenziale nel campo delle costruzioni di autovetture

L'uso della tecnologia digitale incrementa maggiormente la performance di questo processo dal punto di vista della qualità della giunzione prodotta, della produttività ottenuta e anche della lamiera come protezione anticorrosiva.

### TABELLA RIASSUNTIVA DEI PROCESSI DI SALDATURA ABBINATI ALLE VARIE VERSIONI

	DIGISTEEL III 420	DIGISTEEL III 520	DIGIPULS III 420	DIGIPULS III 520
SSA (Speed short Arc)	✓	✓	✓	✓
HPS (High Penetration Speed)	✓	✓	✓	✓
PULS			✓	✓
SSP (Soft Silent Puls)			✓	✓
SEQUENCER	✓	✓	✓	✓
MIG BRAZING	✓	✓	✓	✓

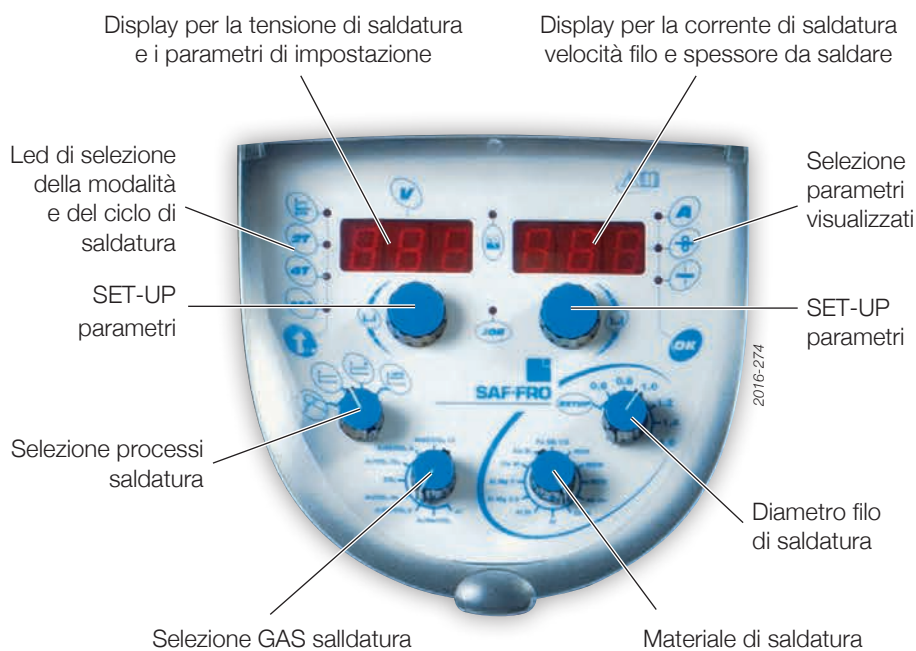
# I pannelli frontali di facile comprensione

La sorgente di potenza e il trainafile sono stati progettati per facilitare le attività del saldatore.

Il pannello frontale è stato concepito per un utilizzo facile e intuitivo.



## Sorgente di potenza



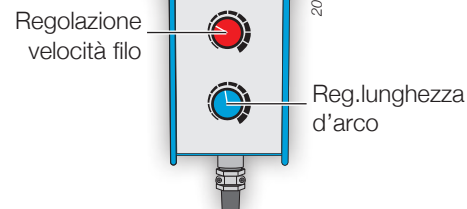
## Comandi a distanza

### RC-JOB

Display e pulsanti per la selezione dei programmi e dei parametri avanzati

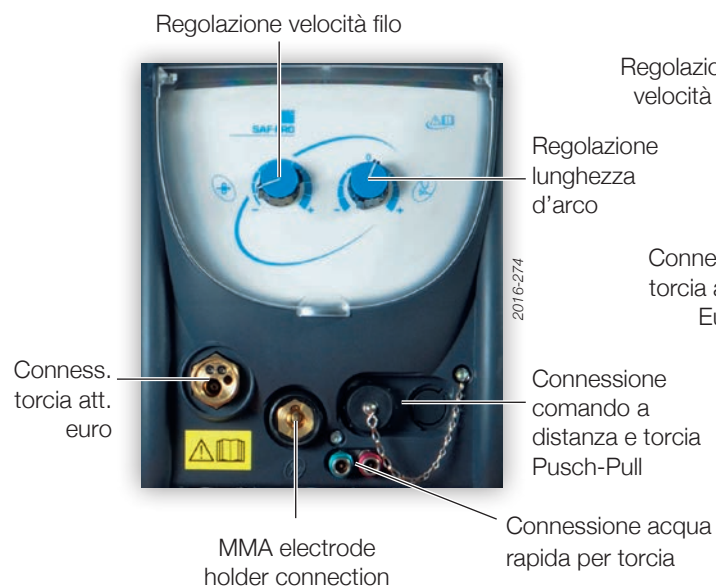


### Simple

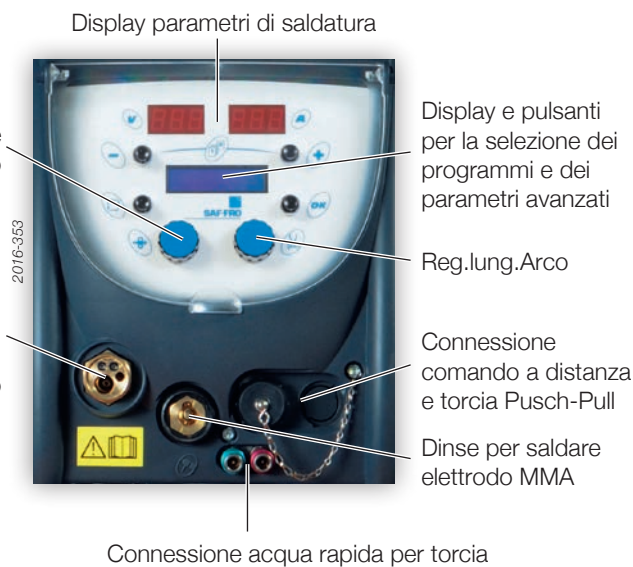


## Trainafile

### DVU P400



### DVU P500



# Caratteristiche tecniche



SORGENTE DI POTENZA	DIGIPULS III 420 DIGISTEEL III 420	DIGIPULS III 520 DIGISTEEL III 520
<b>PRIMARIO</b>		
Alimentazione Trifase - 50/60 Hz	400 V (+ 20% / - 20%)	
Assorbimento massimo	26 A	33,9 A
Fusibili ritardati	25 A	32 A
Power factor	0.96	0.94
Efficienza	87%	89%
<b>SECONDARIO</b>		
Tensione a vuoto	73 V	
Range di corrente in saldatura	15 A - 420 A	15 A - 500 A
Rapporto di intermittenza 60%	420 A*	500 A
Rapporto di intermittenza 100%	350 A	450 A
<b>APPLICAZIONE</b>		
Processi	MIG-MAG / Speed Short Arc™ / MIG-MAG pulsed / High Penetration Speed (HPS) / Cold Double Pulse / MIG Brazing / MMA / Gouging / Soft Silent Puls (SSP)	
Programmi	99 (with expert wire feeder or RC JOB)	
<b>GENERALE</b>		
Normativa	EN 60974-1 - EN 60974-10	
Indice di protezione	IP 23	
Dimensioni (l x l x h)	720 x 295 x 525 mm	
Peso	34 kg	40 kg

TRAINAFILO	DVU P400	DVU P500 expert
Rulli	4 rulli	
Velocità del filo	1 to 25 m/min	
Filo Ø - Acciaio inossidabile	0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Filo Ø Fili Animati	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Filo Ø Alluminio	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Regolazione	2 potenziometri	2 encoders
Caratteristica aggiuntiva	-	Gestione dei programmi
Display	-	3 LCD displays
<b>GENERALE</b>		
Protezione / isolamento	IP 23S - H	
Normative	EN 60974-5 - EN 60974-10	
Dimensioni (l x l x h)	265 x 590 x 383 mm	
Peso	17.5 kg	

Unità di raffreddamento	COOLER III
Potenza refrigerante	1.3 kW
Pressione max	4.5 bar
Dimensioni (l x l x h)	720 x 280 x 270 mm
Peso	16 kg

\* DIGISTEEL III 420 (420A @ 40%)



# Per ordinare

Il concetto modulare di DIGIPULS / DIGISTEEL permette di impostare la configurazione ideale per qualsiasi tipo di esigenza. Offshore, cantieristica navale, caldareria produzione treni e piccole officine.



## 1 Sorgente di potenza



2016-525

2016-368

2016-273



2016-369

2016-369

420 A @ 60 %	DIGIPULS III 420	W000383661
500 A @ 60 %	DIGIPULS III 520	W000383662

420 A @ 60 %	DIGISTEEL III 420	W000383615
500 A @ 60 %	DIGISTEEL III 520	W000383617

## 2 Gruppo raffreddamento



COOLER III	W000273516
Dispositivo allarme mancanza acqua	W000376539

## 3 Trainafile



2016-384

2016-388

### Standard

DVU P400 (Standard)	W000275266
DVU P500 (Expert)	W000275267

### Expert

- 99 programmi
- possibilità di bloccare i parametri di saldatura
- LCD display

## 4 Carrello per impianto e bombola



2015-030

TROLLEY II	W000383000
------------	------------

## 5 Carrello sorgente



2011-377

Trolley On site	W000372274
-----------------	------------

## 6 Carrello per Trainafile



2010-462

TROLLEY WF II	W000275908
---------------	------------

## 9 Push-pull Puls II circuito elettronico



2011-113

Push-pull puls II	W000275907
-------------------	------------

Permette di collegare una torcia Push -Pull.

## 7 Arco per sospensione trainafile



W000377985
------------

## 8 Fasci cavi

Lung.	Aria	Acqua	
		Standard	Aluminium
2 m	W000275894	W000275898	W000371044
5 m	W000275895	W000275899	W000371045
10 m	W000275896	W000275900	W000371175
15 m	W000275897	W000275901	W000371174
25 m	W000276901	W000276902	W000371239
30 m	W000371246	-	-
40 m	W000371245	-	-
50 m	W000371244	-	-



## 10 Flussometro per misurare portata gas

Flowmeter	W000275905
-----------	------------



## 11 Comando a distanza



RC JOB (10 m)	W000273134
---------------	------------



RC SIMPLE (10 m)	W000275904
------------------	------------

## 12 Filtro antipolvere per sorgente di potenza

per sorgente di potenza

W000373703
------------



2011-458

## 13 Alu kit per saldare Alluminio

ALUKIT DVU 1.0 -1.2	W000277622
ALUKIT DVU 1.2-1.6	W000277623

Kit composto da rulli e passafilo per saldare perfettamente l'alluminio.



# VERONA SALDATURA GAS SALDOBERICA GAS



[www.saf-fro.com](http://www.saf-fro.com)

#### **INFORMATIVA ASSISTENZA AI CLIENTI**

L'attività di Lincoln Electric Company® è la produzione e la vendita di equipaggiamenti per saldatura, materiali di consumo e sistemi per il taglio. Il nostro obiettivo è soddisfare le necessità dei clienti e superarne le aspettative. Lincoln Electric è a disposizione per informazioni o consigli sull'utilizzo dei propri prodotti. Il nostro personale mette a disposizione tutta la propria competenza per rispondere alle richieste sulla base delle informazioni fornite dai clienti e della conoscenza dell'applicazione. Il nostro personale, tuttavia, non è nella posizione di verificare le informazioni fornite o valutare i requisiti tecnici per la specifica saldatura. Di conseguenza, Lincoln Electric non garantisce e non si assume responsabilità in merito a tali informazioni o consigli. Inoltre, la fornitura di tali informazioni o consigli non crea, estende o modifica alcuna garanzia sui nostri prodotti. Qualsiasi garanzia esplicita o implicita che potrebbe derivare da informazioni o consigli, inclusa qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo specifico è specificatamente esclusa.

Lincoln Electric è un produttore responsabile, ma la scelta e l'utilizzo di prodotti specifici venduti da Lincoln Electric è di esclusivo controllo e responsabilità del cliente. Molte variabili esterne al controllo di Lincoln Electric possono influenzare i risultati ottenuti nell'applicazione dei metodi di fabbricazione e requisiti di servizio.

Soggetto a modifiche – Tutte le informazioni riportate si basano sulle migliori conoscenze disponibili alla data della pubblicazione, e sono soggette a variazioni senza preavviso, pertanto devono essere considerate solo come guida generale. Per ulteriori informazioni consultare il sito [www.lincolnelectriceurope.com](http://www.lincolnelectriceurope.com).