



MATRIX HF



CC



DC
+ -

DIGITAL
888



SALDATRICI A INVERTER PER SALDATURA TIG

Frutto della più moderna tecnologia inverter basata su IGBT, i generatori TIG con innesco ad alta frequenza della serie MATRIX sono dotati di un completo ed innovativo controllo digitale di tutti i parametri di saldatura.

Le elevate caratteristiche tecniche unite alla potenzialità del controllo digitale di questi generatori permettono di effettuare saldature TIG di alta qualità, rendendo questi generatori particolarmente adatti per impieghi qualificati nell'industria ed in manutenzione.

Tecnologicamente all'avanguardia, robusti e semplici da utilizzare, i generatori MATRIX HF, in corrente continua offrono la possibilità di saldare in TIG acciaio inox, acciaio al carbonio, rame e sue leghe.

I generatori MATRIX garantiscono ottime prestazioni nella saldatura MMA, anche con elettrodi cellulosici e basici particolarmente difficili.



- ▶ Pulsazione di serie integrata nel controllo con possibilità d'inserimento della funzione "Easy Pulse"
- ▶ Eccezionali caratteristiche di saldatura in TIG
- ▶ Innesco dell'arco in TIG con alta frequenza, sempre preciso ed efficiente anche da distanza elevata
- ▶ Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario
- ▶ Consumo di energia ridotto
- ▶ Riduzione dei disturbi elettromagnetici grazie alla presenza dell'alta frequenza solo nella fase d'innesco dell'arco
- ▶ Selezione elettrodo (MMA - MATRIX 3001 HF)
- ▶ L'impiego di torce TIG speciali consente la regolazione a distanza dei parametri di saldatura direttamente dalla torcia
- ▶ Protezione termostatica contro le sovratemperature
- ▶ Struttura portante in metallo con pannelli frontali in fibra antiurto
- ▶ Comandi protetti contro urti accidentali
- ▶ Robusta maniglia integrata nel telaio
- ▶ Frontale inclinato con ampia visibilità da ogni angolazione per una facile lettura e regolazione dei parametri
- ▶ Dimensioni e pesi ridotti per una facile trasportabilità
- ▶ Il grado di protezione IP 23 e le parti elettroniche protette dalla polvere, grazie all'innovativo sistema di ventilazione a "tunnel" ne consentono l'impiego nei più gravosi ambienti di lavoro



MATRIX 3001 HF

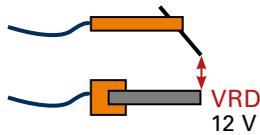
- ▶ Regolazione digitale di tutti i parametri di saldatura
- ▶ Amperometro digitale e Voltmetro digitale con preimpostazione della corrente di saldatura e memorizzazione dell'ultimo valore
- ▶ Display digitale per la preimpostazione dei parametri saldatura
- ▶ Monitoraggio completo dei parametri di saldatura
- ▶ Selettore processo di saldatura: TIG DC • TIG DC "Lift" • MMA
- ▶ Selettore modalità di saldatura: 2T/4T • Puntatura

FUNZIONI MMA

- ▶ Arc Force regolabile per la selezione della migliore caratteristica dinamica dell'arco di saldatura
- ▶ Hot Start regolabile per migliorare l'innesco con elettrodi particolarmente difficili
- ▶ Funzione antisticking per evitare l'incollaggio degli elettrodi

MATRIX 2600 HF - 3000 HF - 420 HF

- ▶ Funzione "cycle"
- ▶ Memorizzazione e richiamo dei programmi di saldatura personalizzati
- ▶ 4 Pulsazioni in TIG:
 - SYN: inserimento automatico dei parametri del pulsato in funzione del picco di corrente impostato
 - FAST: fino a 500 Hz in TIG DC
 - ULTRA FAST: fino 2000 Hz in TIG DC per ridotte deformazioni con lamiere sottili
 - SLOW: regolazione indipendente del tempo della corrente di base e di picco



VRD - VOLTAGE REDUCTION DEVICE

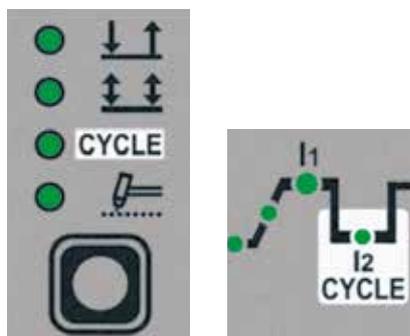
Il VRD riduce la tensione a vuoto a valori inferiori a 12 V, garantendo l'utilizzo della saldatrice in ambienti ad elevato rischio elettrico, così offrendo la massima sicurezza all'operatore.

FUNZIONI	MATRIX			
	3001 HF		2600 HF • 3000 HF • 420 HF	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Innesco con HF	•		•	
Innesco tipo "Lift"	•		•	
Pre Gas	•		•	
Corrente Iniziale			•	
Up Slope	•		•	
Corrente di saldatura	•		•	
Corrente di saldatura (2°livello) "CYCLE"			•	
Corrente di base "PULSE"			•	
Tempo corrente di base "PULSE"			•	
Corrente di picco "PULSE"			•	
Tempo corrente di picco "PULSE"			•	
Frequenza di pulsazione "PULSE"			•	
Down Slope	•		•	
Corrente finale			•	
Post gas	•		•	
Tempo di puntatura	•		•	
Hot Start		•		•
Arc Force		•		•
Selezione elettrodo		•		

FUNZIONE "CYCLE"

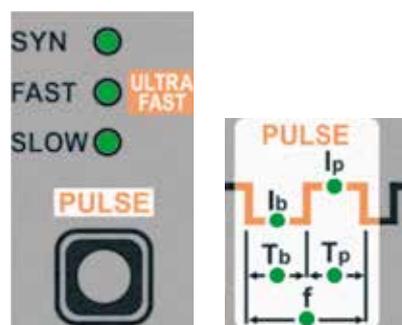
La funzione "CYCLE" consente, grazie ad una semplice pressione sul pulsante torcia, di scegliere continuamente fra due valori di corrente precedentemente impostati.

Questa funzione è particolarmente indicata per saldature di profili con spessori differenti dove è necessaria una continua variazione di corrente.



FUNZIONE "EASY PULSE" - SYN

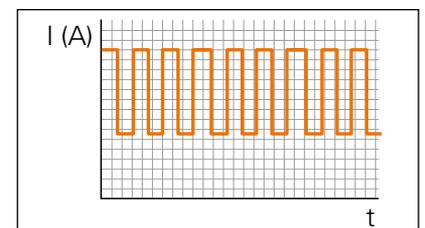
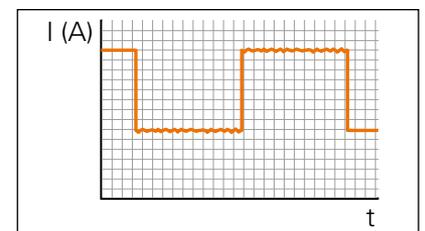
La funzione "EASY PULSE" - SYN inserisce, in modo semplice ed automatico, una adeguata frequenza di pulsazione, e corrente di base, variabili in modo sinergico, in base alla corrente di picco selezionata. Il valore dei parametri di pulsazione, preimpostati nel controllo, offrono una riduzione dei tempi di settaggio e la garanzia di utilizzare le migliori combinazioni dei parametri della saldatura pulsata anche ad operatori poco esperti.



PULSAZIONE AD ALTA FREQUENZA ULTRA FAST

La saldatura TIG pulsata permette un migliore controllo dell'arco e una minore deformazione del materiale.

La possibilità, di utilizzare frequenze di pulsazione molto elevate, fino a 2000 Hz, ideali per la saldatura di spessori sottili, consente di ottenere una forte riduzione del cono d'arco e dell'area termicamente alterata con un arco più stabile e concentrato ed un aumento della penetrazione e della velocità di saldatura





VT 100



VT 200

ACCESSORI

- VT 100 carrello portabombola e porta impianto di raffreddamento
- VT 200 carrello portabombola e porta impianto di raffreddamento (per MATRIX 420 HF)
- Impianto di raffreddamento HR 23
- PSR 7 Comando a pedale
- CD 6 Comando a distanza
- Torcia Up/Down



HR 23



DATI TECNICI		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF		MATRIX 420 HF	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V $\begin{matrix} +20\% \\ -20\% \end{matrix}$	400		400		400		400	
Potenza assorbita @ I ₂ Max	kVA	7,0	9,6	8,9	10,4	8,9	10,4	18,3	20,9
Fusibile ritardato (I ₂ @ 100%)	A	10	10	10	10	10	10	16	20
Fattore di Potenza / cos ϕ		0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,76/0,99	0,82/0,99
Rendimento		0,80	0,84	0,80	0,84	0,80	0,84	0,82	0,84
Tensione secondaria a vuoto	V	60	60	60	60	60	60	60	60
Campo di regolazione	A	5 - 260	10 - 250	5 - 300	10 - 270	5 - 300	10 - 270	5 - 420	10 - 400
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	200	190	210	200	210	200	270	250
	A 60%	230	220	250	230	250	230	340	320
	A X%	260 (40%)	250 (40%)	300 (35%)	270 (35%)	300 (35%)	270 (35%)	420 (40%)	400 (40%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10							
		S							
Grado di Protezione	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Classe di isolamento		H		F		F		F	
Dimensioni	↗ mm	495		495		495		560	
	→ mm	185		185		185		220	
	↑ mm	390		390		390		425	
Peso	kg	17,5		17,5		17,5		25	

A richiesta tensioni speciali

Questi generatori sono progettati per uso in ambiente industriale EMC (CISPR 11): classe A

