



# MATRIX X AC/DC

## LA SALDATRICE TIG AC/DC DEFINITIVA



**MATRIX X AC/DC** sono generatori ad inverter per saldatura TIG AC/DC ad alta efficienza, studiati per soddisfare le richieste più avanzate e sofisticate nel mercato della saldatura TIG.

**MATRIX X AC/DC** sono dotati di serie della nuova interfaccia X VISION, semplice e completa, per il monitoraggio ed il controllo completo di tutti i parametri di saldatura.

Le loro eccellenti caratteristiche, unite all'alta tecnologia del controllo digitale, consentono una perfetta stabilità dell'arco di saldatura, garantendo saldature TIG ad alte prestazioni nelle applicazioni industriali più sofisticate e nella manutenzione.

**MATRIX X AC/DC** consente la saldatura TIG di tutti i metalli, compreso l'alluminio e le sue leghe e offre anche eccellenti prestazioni nella saldatura MMA con gli elettrodi basici e cellulosici più difficili.

La saldatrice monofase **MATRIX X220 AC/DC**, grazie al circuito PFC che ottimizza l'assorbimento da rete, può essere usata senza problemi, con alimentazione di rete e fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Interfaccia X Vision
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo d'arco ultrarapido



# MATRIX X AC/DC CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC 1A ed in TIG AC 3A
- Ottime caratteristiche di saldatura in TIG con ogni materiale ed in MMA con qualsiasi tipo di elettrodo, cellulosici inclusi
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- Possibilità di impostare il valore della corrente di innesco in TIG LIFT
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di regolare direttamente dalla torcia sia i parametri di saldatura che i JOBS memorizzati
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrabile col generatore (opzionale)
- Automazione semplice: TSA1 TIG KIT (opzionale)

## TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC



## coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



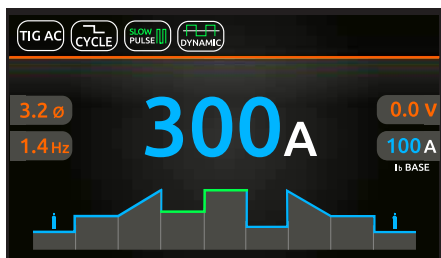
## PANNELLO DI CONTROLLO X VISION

Pannello di controllo X Vision con encoder "ONE CLICK KNOB" per la preimpostazione ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

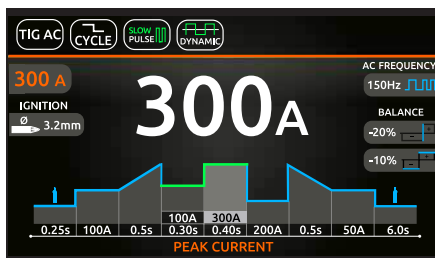
- Interfaccia intuitiva
- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Modalità di saldatura "CYCLE"
- Programma di saldatura personalizzato per memorizzazione e richiamo parametri
- Possibilità di copiare facilmente i JOB da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica nell'impostazione avanzata



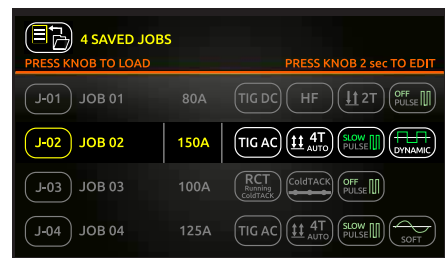
### MODALITA' SALDATURA



### MODALITA' IMPOSTAZIONE



### MODALITA' JOB AVANZATA



## MODALITA' PULSATO IN TIG DC



**SYN PULSE**  
SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base



**FAST PULSE**  
Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



**ULTRA FAST**  
Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz

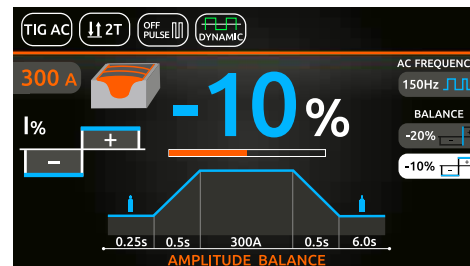
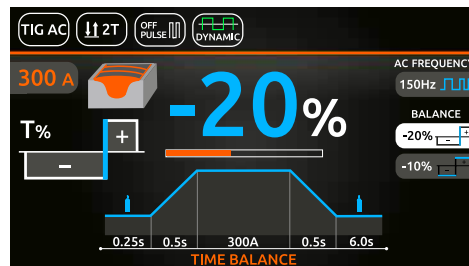
### MODALITA' PULSATO IN TIG DC E AC



**SLOW PULSE**  
Per regolare separatamente corrente e tempo di picco e di base

## BALANCE PLUS

Possibilità di regolare in modo indipendente sia il tempo (t) che il valore (A) della corrente con elettrodo sia in polarità positiva che negativa, offrendo un perfetto controllo sia della penetrazione che della pulizia esercitati dall'arco, con una drastica riduzione delle incisioni laterali sul cordone di saldatura.



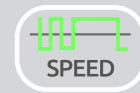
## FORME D'ONDA - FUNZIONI SPECIALI IN TIG AC



**DYNAMIC**  
Onda quadra: elevata dinamica dell'arco per tutte le applicazioni



**SOFT**  
Onda sinusoidale: arco più dolce e morbido con una ridotta rumorosità, ideale per spessori medi



**SPEED**  
Onda mista: ottima penetrazione con elevata velocità di saldatura e basso consumo dell'elettrodo



**COLD**  
Onda triangolare: basso apporto termico con riduzione delle deformazioni, ideale per piccoli spessori

DATI TECNICI		MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Fattore di Potenza /cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Rendimento		0,81		0,83		0,86		0,87	
Tensione secondaria a vuoto	V	85		85		85		85	
Campo di regolazione	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (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	
Dimensione (P x L x A)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Peso	Kg	20		21,5		53		54	

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>									
004512	Generatore <b>MATRIX X220 AC/DC</b> 230 V monofase Xvision control	●	≈						
004565	Generatore <b>MATRIX X300 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control			●	≈				
004093	Generatore <b>MATRIX X 400 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control					●	≈		
004097	Generatore <b>MATRIX X 500 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control							●	≈
<b>TORCE TIG</b>									
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)								
020667	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua		≈						
020680	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua				≈		≈		≈
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
<i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>									
<b>CARRELLI</b>									
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈				
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola					●	≈	●	≈
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234932	Carrello <b>PRIME CT 80</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>									
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V		≈						
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V				≈				
032130	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 52</b> 400 V						≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈		≈
<b>CAVI MASSA</b>									
239601	Cavo di massa con pinza <b>35 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>	●	≈	●	≈				
239607	Cavo di massa con pinza <b>70 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>					●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>									
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>									
031118	<b>TSAI</b> KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso - Regolazione corrente. 0-10V)								
031119	<b>TSA5</b> KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso - Regolazione corrente. 0-10V)								
353485	<b>DFX1</b> Filtro polvere per MATRIX X								
353486	<b>DFX5</b> Filtro polvere per MATRIX X 400 / X 500								
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m								
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m								
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia								
460005	Kit A6 per montaggio torcia non standard								
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia	●							
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia		≈						
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia			●					
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia				≈				
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia					●			
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia						≈		
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia							●	
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia								≈



Carrello **VT 101** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 401** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 70** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua