

»»»» the multifunctional inverter

»»»» l'inverter multifunzione

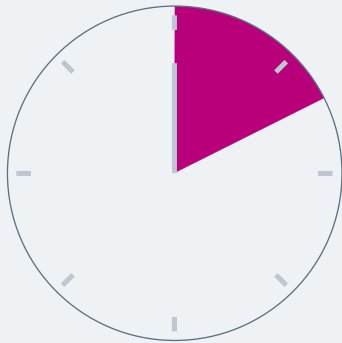
# E2 Puls

ISO 9001:2008 certified

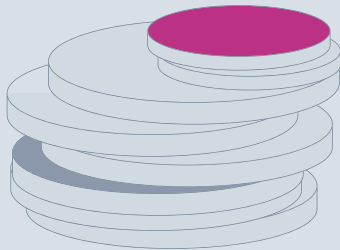


MEHR ALS SIE ERWARTEN.

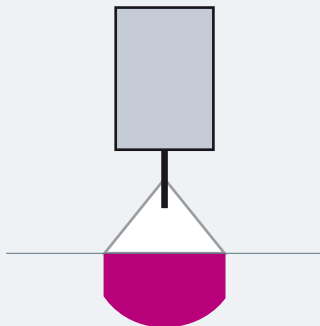
# »»»» Con E2 risparmi tempo



»Con E2 puoi risparmiare fino a 10 minuti di tempo per ogni ora di saldatura , ciò significa 1,33 ore ogni 8-giornaliere , ovvero 6,66 ore a settimana.«



»Se un ora di saldatura ti costa 65 € , ciò significa un risparmio di 432,90 € a settimana , 1731,60 a mese , cosa si può desiderare di più dal nuovo E2 .«



»La penetrazione e la velocità di saldatura sono significativamente più elevate se comparate alla tecnologia convenzionale , questo grazie alla nuova tecnologia RMT (= Rapid MIG/MAG Tecnology ) di ESS.«

# »»»» With the E2 you save time

## BENEFICI

»With E2 you save up to 10 minutes per every hour welded, this is 1,33 hours every 8-hours-day, this is 6,66 hours every week.«

### Tempo

Dopo la semplice selezione del materiale , del diametro del filo e del gas , è possibile iniziare a saldare.

### Time

After the simple selection of material, wire-diameter and gastype you may directly start welding.

»If one hour of welding costs 65 Euro, this is 432,90 Euro per week and 1731,60 Euro per month, what you would save with the new E2.«

### Denaro

Un facile utilizzo significa un risparmio di tempo lavorativo e quindi di soldi

### Money

Simple handling needs less time during daily work and saves therefore money.

»Burn - In and welding speed are significant higher than with conventional machines, grace to the new RMT (= Rapid MIG/MAG Technology ) by ESS.«

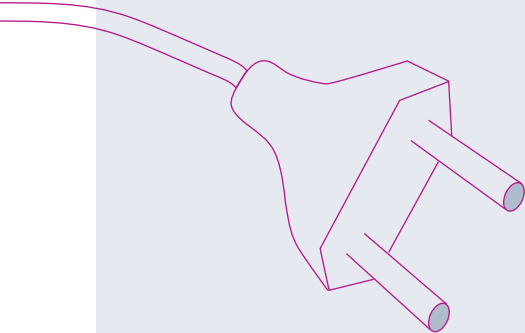
### Alta penetrazione e velocità di saldatura

Entrambi i parametri se ottimizzati garantiscono una riduzione dei costi e dei tempi ciclo.

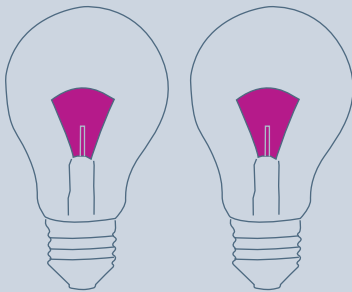
### Burn - In and welding speed

Both parameters reduce your cost if optimized and reduce your cycle - times.

# »»»» Con E2 risparmi energia

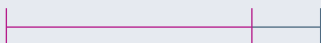


»La corrente di linea richiesta è circa il 30% in meno ,  
l' E2 4000 ora richiede soli 16A per fase al posto dei  
32A normalmente necessari per un sistema da  
400A - MAG-Pulsato convenzionale.«



»Con un tempo di lavoro di 8 ore giornaliere , riuscirai a  
risparmiare circa 1100 kWh ogni mese.«

»Alla velocità di saldatura di 1 m/min  
otterrai 6600 m di saldatura in più con un  
risparmio di 1100 Kilowatt ora.«



# »»»» With the E2 you save energy

## BENEFICI

»The line-current will be approximately 30% less, E2-4000 now only needs 16A per phase instead of 32A so far with conventional 400A-MAG-Impulse-Units.«

### Sezioni di cavi più piccole

Sia all'interno degli edifici che nei cantieri risultano sufficienti sezioni di cavo di linea minori.

### Smaller Feeders

Both inside of constructions and on construction sites smaller wire cross sections inside the line – cables are adequate.

»At a runtime of 8 hours per day you save about 1100 kWh every month.«

### Riduzione dei costi energetici

Riduzione del 30% dei costi energetici per unità di saldatura ed incremento della efficienza produttiva .

### Reduced energy cost

Up to 30% reduction of energy cost per welding device increases the efficiency of your production.

»At a welding speed of 1 m/min you weld up to 6600m additional welding seamlength with your saved 1100 kilowatthours.«

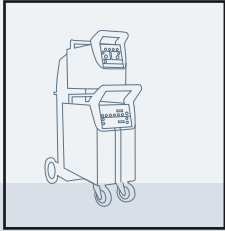
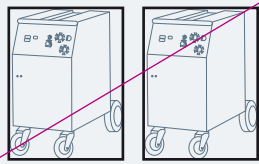
### Alto rendimento

Maggiore tasso di deposizione e produttività per Kilowatt ora di saldatura.

### High effectiveness

More seamlength per kilowatt hour.

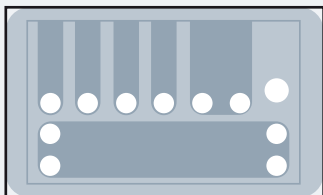
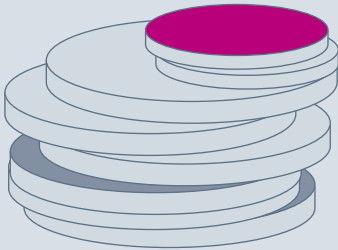
# »»»» Con E2 risparmi spazio



»Una al posto di due , il nuovo E2 contiene due macchine in una , risparmio consistente di spazio , puoi saldare in MIG-MAG , TIG\* ed MMA .«

\* in Vorbereitung

»Significativa riduzione degli investimenti , grazie ad un sistema multiprocesso .«



»Possibilità di collegare e lavorare su due pannelli frontali , un facile utilizzo sia con sistemi automatizzati che robotizzati.«

# »»»» With the E2 you save space

## BENEFICI

»Make one out of two, the new E2 contains two machines in one and additionally saves space, you can weld MIG-MAG and TIG\* each with separate torch.«

\* projected

»Your capital expenditure will be reduced significantly by the availability of multiple welding procedures.«

»You can connect 2 frontpanels at the same time and therefore work comfortable in applications with robots or with mechanical devices.«

### Applicazioni varie

MIG-MAG con una o due unità avanzamento filo ,  
MIG-Brasatura , TIG ed MMA ( elettrodo ).

### Various applications

MIG-MAG with one or two wirefeeders,  
MIG-Brazing, TIG and Melted Metal Arc.

### Riduzione degli investimenti

Sistema multifunzione , per più processi di saldatura.

### Lower investments

A welding machine which provides  
multiple welding procedures replaces  
several single ones.

### Doppio pannello di controllo

Possibilità di regolare la macchina da generatore e/o  
unità alimentazione filo .

### Duplicated user interface

Operating the welding machine from  
2 different places is possible.

# >>>> fast & economical veloce & economico



## MIG/MAG

MIG-MAG Standard con o senza Sinergia.

## MIG/MAG

Classical MIG-MAG welding with and without Synergic.



## MIG/MAG Pulsato

MIG-MAG senza proiezioni - con Sinergia

## MIG/MAG Impulse

Spatterfree MIG-MAG impulse - welding with Synergic.



## TIG

TIG - Liftarc ( senza HF )

## TIG

TIG - Welding with liftarc.

# >>>> compact & simple semplice & compatto

## Elettrodo

Saldatura ad Elettrodo con funzioni hotstart ed arcforce.

## Stick

Stickrod welding with hotstart and arcforce - function.



## Pannello frontale Basic

Facile selezione del materiale , diametro-filo e tipo di gas.

## Frontpanel Basic

Simple selection of material,  
wire - diameter and gastype.



## Pannello frontale Comfort

Facile selezione del materiale , diametro-filo , tipo di gas  
ed in più fino a 99 memorie job .

## Frontpanel Comfort

Simple selection of material, wire - diameter and gastype  
plus job-memory for up to 999 jobs.



# »»»» Il nuovo E2 e i suoi dettagli



## Funzione gastest

Gas test semplice e funzionale da unità alimentazione filo .  
Flusso Gas sopra i 10 secondi .  
Attivazione mediante semplice tocco pulsante.

## Function gastest

Comfortable function for gastest on the wirefeeder. Gas flows over 10 seconds.  
No permanent pressing on the key.



## Funzione downslope

Semplice e veloce regolazione del downslope ,  
tempo di corrente a termine saldatura ,  
per evitare crateri finali.

## Function down-slope

Quick and fast adjustment for downslope - time of the current  
to avoid end craters.



## Inserimento filtri opzionale

Dietro alla griglia frontale rimovibile ,  
è ricavato lo spazio necessario per l'inserimento filtri .

## Optional filter pads

Behind the removable front, filter pads  
can be inserted.

# »»»» The new E2 and its details

## BENEFICI

### Funzione filo softstart

Semplice e veloce regolazione della velocità partenza filo softstart per un innesco impeccabile.

### Function wire softstart

Quick and fast adjustment for speed of softstart of the wire for best ignition.



### Funzione burnback

Regolazione del tempo di burnback , per evitare l'incollaggio filo a termine saldatura .

### Function burnback

Adjustment for burnback - time to avoid sticking of the wire at the end of the weld.



### Interfacce standard

1 x USB memorysticks

1 x USB per PC

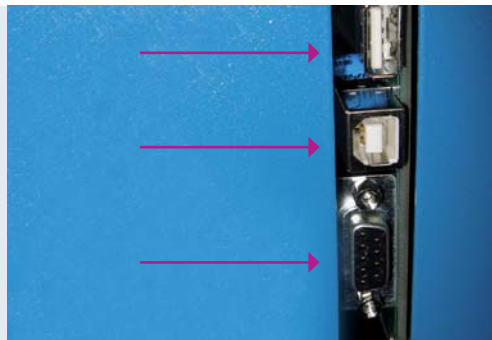
1 x CAN per PC

### Standardinterfaces

1 x USB for memorysticks

1 x USB für PC

1 x CAN für PC



# >>>> The new E2 applications

## DETTAGLI PANNELLO FRONTALE

### Pannello frontale unità traina filo

Display voltaggio , amperaggio , velocità filo e spessore materiale . Regolazione mediante potenziometro.

Modalità 2Tempi , 4 Tempi , 4Tempi-speciale.

### Frontpanel Wirefeeder

Display for voltage, current, wire-speed and material thickness. Adjustment by turning-knob.

Mode 2-cycle, 4-cycle, 4-cycle-special.



### Pannello frontale Basic

Selezione del procedimento di saldatura , materiale , filo , diametro e tipo di gas. selezione programmi speciali da display.

### Frontpanel Basic

selection of welding-procedure, material, wire - diameter and gastype. Selection of special programs via display.



### Pannello frontale Konfort

Come pannello frontale Basic , con in più la possibilità di inserire 99 memorie job.

### Frontpanel Comfort

Same as frontpanel Basic. Additional job-memory up to 99 jobs.



# >>>> Il nuovo E2 nei dati Tecnici

	E2 - 4000	E2 - 5500
Corrente di saldatura / Current range	5 - 390A	5 - 550A
Corrente al 40% duty cycle (40°C) / Current at 40% duty cycle (40°C)	380A	550A
Corrente al 60% duty cycle (40°C) / Current at 60% duty cycle (40°C)	380A (25°C) 350A (40°C)	530A
Corrente al 100% duty cycle (40°C) / Current at 100% duty cycle (40°C)	280A	450A
Potenza erogata / Power supply	3 / PE AC 400	3 / PE AC 400
Tolleranza da rete / Tolerance line input	-20 / +25%	-20 / +25%
Fusibili / Mains fuse protection	T 16	T 35
Potenza Max. primario / Max. primary power	17 kVA	28 kVA
Voltaggio circuito aperto / Opencircuit voltage	70 V	70 V
Rullini traino / Wire drive rolls	4	4
Velocità filo / Wire speed	0 - 24 m / min	0 - 30 m / min
Diametro filo Fe / CrNi / Al / Wire diameter Fe / inox / al	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,6 mm
Elettrodi / Stick electrodes	2,5 - 5,0 mm	2,5 - 5,0 mm
Classe di protezione / Protectio class	IP 23	IP 23
Peso raffreddata ad aria / Weight gascooled	43 Kg	60 Kg
Peso raffreddata a liquido con unità traina filo / Weight watercooled with wirefeeder	93 kg	110 kg
Dimensioni raffreddata ad aria Lu x La x H / Dimensions gascooled L x W x H	770 x 345 x 530mm	770 x 345 x 630 mm
Dimensioni raffreddata a liquido con unità traina filo Lu x La x H / Dimensions watercooled with wirefeeder L x W x H	770 x 345 x 1270mm	770 x 345 x 1370 mm

- Govoni G. & C. S.p.A.
- CenterGross - Funo di Argelato (BO)
- Via Degli Orefici - BL 35 - 40050
- Tel. +39-051-6646094
- Fax. +39-051-862304
- [www.govoni.com](http://www.govoni.com)
- [govoni@govoni.com](mailto:govoni@govoni.com)



**GOVONI G&C** S.p.A.