Welbee DPS II

Saldatura manuale e automatica

Kit opzionale per l'industria 4.0

D-Arc

Dati tecnici	DPS II D-arc single operation	DPS II DC single operation	DPS II D-arc parallel operation	DPS II DC parallel operation
Fasi	3			
Frequenza	50-60 Hz			
Voltaggio Input	400 V			
Campo di voltaggio Input	340 - 460 V			
Input	28,3 KVA 26 KVA	24,8 KVA 22,8 KVA	44,1 KVA 39,9 KVA	50,4 KVA 46,4 KVA
Corrente Input	40,8 A	35,8 A	63,6 A	72,8 A
Corrente Output	500 A		650 A	750 A
Tensione senza carico	109 V			
Corrente Output	30-500 A		50-650 A	50-750 A
Campo di tensione in uscita	15,5-45 V		16,5-55 V	16,5-55 V
Duty cycle	50%	60%	100%	100%

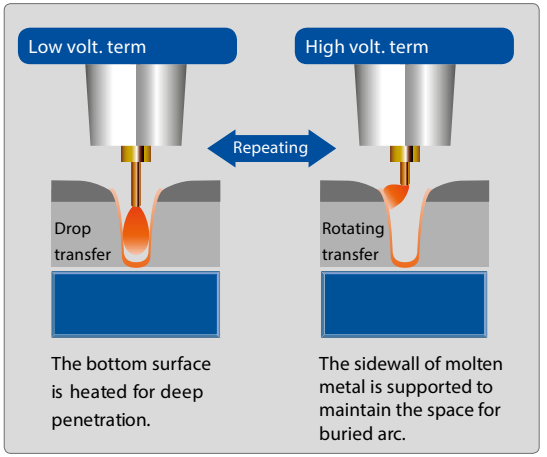
Welbee DPS II D-Arc

Dati tecnici	DPS II
Classe di sicurezza/raff.	IP 23
Passaggi di cambio	Nessuno
Campo di temperatura in funzionamento	-10˚C/+40˚C
Campo di umidità in funzionamento	50% (40˚C) - 90% (20˚C)
Campo di temperatura in stoccaggio	-20˚C/+55˚C
Campo di umidità in stoccaggio	50% (40˚C) - 90% (20˚C)
Sistema di raffr.	Esterno
Sistema torcia	Raffr. ad acqua
Diametro del filo di riempimento	1,2-1,6 mm
Dimens. L x Largh. x H	710 x 395 x 810 mm
Peso	82 Kg
Caratt. statiche	Costanti

VANTAGGI

-Preparazione della cucitura ridotta grazie alla **smussatura unilaterale**.
-Forte riduzione del tempo di processo mediante saldatura monostrato.
-**Risparmio nel consumo di gas**
-Minor consumo di filo
-Rilavorazione ridotta grazie alla **bassa deformazione**.
-Ampliamento del campo di applicazione possibile tramite un collegamento in parallelo ad una seconda fonte di alimentazione (aumento delle prestazioni da 500 A a 650 A).
-Possibilità di utilizzo nell'**industria pesante**.

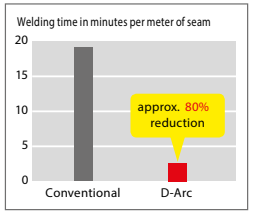
The D-Arc process

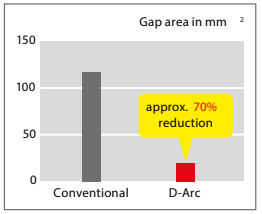


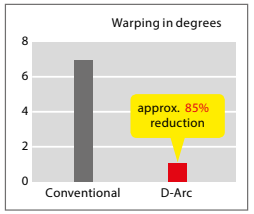
The bottom surface is heated for deep penetration.

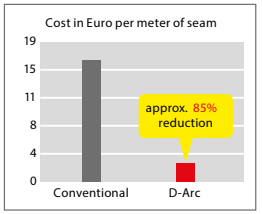
The sidewall of molten metal is supported to maintain the space for buried arc.

Immense saving of the total costs









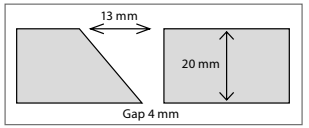
Further development of thick plate welding processes

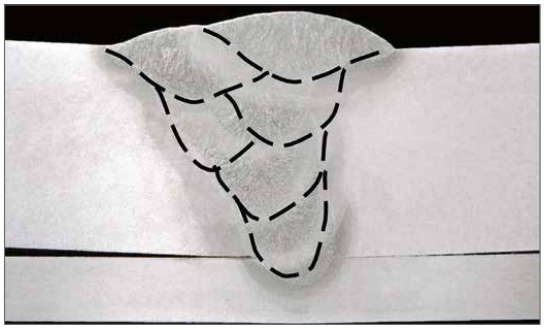
The rotating, oscillating arc generates high maximum material input with controlled heat input and reduced seam preparation.

Example comparison:

Conventional multilayer welding

CO ², 1.6 mm solid wire, 300 A, 30 V, welding speed 30 cm/min

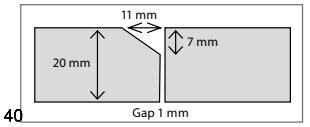


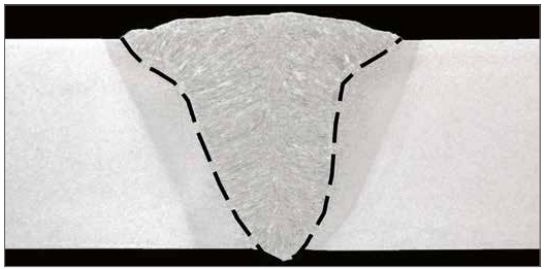


Number of layers: 6
Gap space: 123.5 mm ²
Delay: 7˚

D-Arc welding

CO ², 1.6 mm solid wire, 650 A, 45 V, welding speed 30 cm/min





Number of layers: 1
Gap space: 38.5 mm ²
Warping: 1˚
Allows optimum root formation without counter-welding