Onduleur CEA PROJECT 1600 - 230 Volts monophasé

L'onduleur de soudage pour électrodes PROJECT 1600 (5 à 160 Ampères) représente l'évolution la plus récente en matière d'onduleurs de soudage en courant continu. Léger (6.3 kg), cet équipement de qualité professionnelle est basé sur la technologie inverter 100 KHz.

Le PROJECT 1600 avec sa légèreté, ses dimensions réduites, sa courroie de transport sur l'épaule et surtout ses excellentes performances en soudage électrode MMA et TIG (avec amorçage par levage) est une des meilleures solutions pour la maintenance et les travaux sur chantiers.

- Forme compacte et robuste
- Panneau de commande protégé contre les chocs
- Compensation automatique des fluctuations : +15% -20% de la tension d'alimentation. Peut être alimenté à partir d'un groupe électrogène
- Fonction Arc force intégrée pour sélectionner automatiquement les meilleures caractéristiques dynamiques d'arcs.
- Démarrage à chaud automatique pour faciliter l'amorçage avec les électrodes les plus difficiles.
- Fonction anti-collage de l'électrode.

Alimentation monophasée 230 Volts – 6.7 kVA – fusible 16A

Cos φ : 0.99

Tension à vide : 60 Volts

Intensité de soudage : 5 à 160 A

Facteur de marche : 100 A à 60% (électrode diamètre 2.5 mm en continu, dia 3.2 mm à bonne cadence)

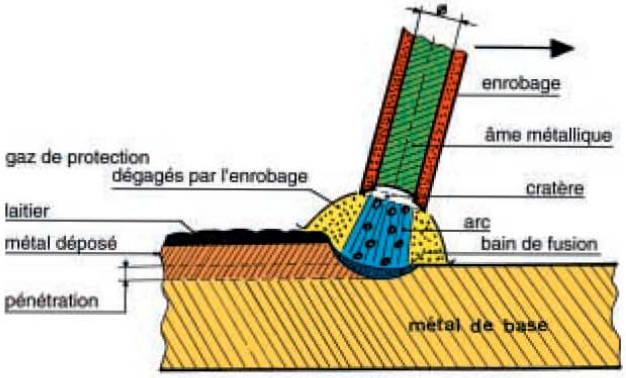
Protection : IP 23

Dimensions : 32 (Longueur) x14 (largeur) x 23 (hauteur) cm

Poids : 6.3 kg

Construit suivant les normes EN60974-1 et EN60974-10

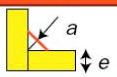
Livré nu – à équiper avec jeu d'accessoires FSB617



Nombre d'électrodes pour un joint donné

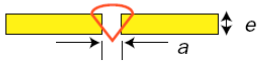
Les tableaux ci-dessous indiquent, pour un joint donné, les diamètres d'électrode conseillés ainsi que le poids de métal à déposer par mètre de cordon de soudure. A l'aide du tableau «poids de métal déposé par électrode», on en déduit le nombre d'électrodes nécessaires au mètre.

Joint en angle en une seule passe



e (mm)	a (mm)	Ø élec. (mm)	Poids (grammes / m)
1,5	2	2	35
2	2,5	2,5	50
2,5	2,5	2,5	50
3	3	3,2	70
4	3	3,2	70
5	3,5	4	96
6	4	4	126
7	4,5	4	162
8	5	5	200
9	5,5	5	240
10	6	5	285

Joint bord à bord - une passe endroit



e (mm)	a (mm)	Ø élec. (mm)	Poids (grammes / m)
1,5	0,5	2	32
2	1,0	2,5	48
2,5	1,0	3,2	59
3	1,5	3,2	79
3,5	1,5	3,2	100

Intensité de soudage moyenne en fonction du diamètre d'électrode

I moyenne = 50 (Ø - 1)

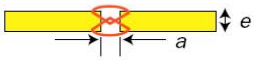
avec I = *Intensité en Ampère*

Ø = *Diamètre d'électrode en mm*

Toutefois, cette valeur moyenne peut varier dans les limites suivantes :

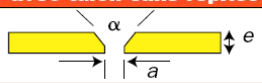
Ø (mm)	Intensité moyenne	Valeurs limites de l'intensité	Temps d'arc moyen
1,5	50 A	25 - 35 A	
2	75 A	45 - 60 A	
2,5	110 A	65 - 90 A	60 à 90
3,2	150 A	90 - 130 A	secondes
4	200 A	130 - 200 A	
5	250 A	160 - 250 A	90 à 120
6,3	265 A	230 - 350 A	secondes

Joint bord à bord - deux passes et reprise envers



e (mm)	a (mm)	Ø élec. (mm)	Poids (grammes / m)
3	1,5	3,2	100
4	2	3,2 ou 4	120
5	2,5	4 ou 5	170

Joint en V avec talon sans reprise envers



e (mm)	a (mm)	α (°)	nb passes	Ø élec. (mm)	Poids (grammes / m)
4	1	80	2	2,5 3,2	150
6	1,5	80	2	3,2 4	350
8	2	70	2	4 5	510
10	2	70	3	4 4 4	730
12	2	60	3	4 4 4	870

Poids de métal déposé (en grammes) par électrode

Electrodes en acier non ou faiblement allié, en acier inoxydable - en tenant compte d'une longueur inutilisée ("mégot") de 40 mm - Dans le cas d'électrodes courantes, choisir la colonne rendement = 95 %

Rendement électrode Ø élec. (mm) Longueur (mm)	95 %	100 %	110 %	120 %	140 %	150 %	180 %
1,5 250	2	2,5	3				
2 300	6	6	7				
2,5 350	11	12	13	14			
3,25 350	18,5	19,5	21,5	23,5	26	29	35
3,25 450	24,5	26	28,5	31	36	39	
4 350	28	29,5	32,5	35,5	41,5		
4 450	37	39	43	47	54,5	59	70
5 350	44,5	46,5	51,5	56			
5 450	59	62	68,5	74,5	86,5	92,5	112
6,3 450	93,5	99	108	118,5	138	148	179