

Dynasty® 400 und 800

WIG/E-Hand
Schweißstromquelle



Kurz-Info



Industrielle Anwendungen

Aluminium-Verarbeitung
Schwerindustrie
Rohrleitungsbau
Luft- und Raumfahrt
Schiffbau
Fahrzeugbau

Verfahren

WIG-Schweißen AC/DC
WIG-Impulsschweißen
E-Hand-Schweißen
Lichtbogen-Fughobeln
400: 6 mm Maximum
800: 10 mm Maximum

Anschluss 380–575 V, 3-phasig, Auto-Line™

Ampere Bereich **400:** 3–400 A **800:** 5–800 A

Leistung bei Nennlast **400:** 300 A bei 32 V, 60% ED
800: 600 A bei 44 V, 60% ED

Netto-Gewicht **400:** 61 kg **800:** 90 kg



Ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannungen (380–575 V) ohne manuelle Umschaltung. Ideale Lösung auch bei Spannungsschwankungen, an langen Netzleitungen und an Generatoren.

Anzeige-Kalibrierfunktion für die Kalibrierung von digitalen Anzeigen bei der Zertifizierung.

Kühlgeräte-Anschluss

Eine integrierte 120 V Steckdose versorgt das optionale Kühlgerät Coolmate™ 3.5 mit Spannung.

Wind Tunnel Technology™

schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.

Fan-On-Demand™-Funktion.

Lüfter läuft nur wenn erforderlich, geringere Geräuschbelastung und niedrigerer Energieverbrauch, längere Wartungsintervalle.

Lift-Arc™: AC- oder DC-Lichtbogenzündung ohne die Verwendung von Hochfrequenz.

Blue Lightning™-Hochfrequenzzündung (HF). Elektronische Einrichtung für kontaktlose Lichtbogenzündung. Sichere und zuverlässige Zündeigenschaften auch unter schwierigsten Bedingungen.

Programmspeicher bietet 9 frei wählbare Speicherplätze zur Wiederholung/Sicherung von Parametern.

Automatisches Gasnachströmen,

diese Funktion regelt die Länge der Gasnachströmzeit auf Basis der eingestellten Ampere-Leistung. Schützt die Wolframelektrode und macht die Einstellung von Nachströmzeiten überflüssig.



Dynasty 400

Dynasty 800

AC-WIG-Schweißseigenschaften

Unabhängige und freie Amplituden-/Stromstärkeeinstellung in EP und EN ermöglicht eine hervorragende Kontrolle über Schmelzbad und Wärmezufuhr in das Werkstück sowie Elektrode.

Balance-Regelung für eine einstellbare Reinigungswirkung, die für die Herstellung von hochwertigen Aluminiumschweißungen unerlässlich ist. Diese Modelle bieten erweiterte Bereiche bis 99%.

Frequenz-Regelung zur Beeinflussung und Stabilisierung des Lichtbogenkegels.

AC-Halbwellenformen



Gerade Rechteckwelle, schnell erstarrendes Schweißbad, gute Einbrandtiefe und hohe Schweißgeschwindigkeit.



Abgerundete Rechteckwelle für einen weichen Lichtbogen mit maximaler Schweißbadkontrolle und guter Benetzungswirkung.



Sinuswelle für Kunden, die einen traditionellen Lichtbogen bevorzugen.



Dreieckwelle reduziert die Wärmezufuhr und eignet sich gut für geringe Materialstärken.

AC/DC E-Hand-Schweißseigenschaften

Lichtbogenanpassung „DIG“ zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften bei spezielle Anwendungen und Elektroden. Für basische Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

Hot Start™. Die adaptive Regelung bietet sichere Lichtbogenzündungen ohne Festbrennen.

AC Frequenz-Regelung sorgt für zusätzliche Stabilität beim AC-Stabelektrodenschweißen und glattere Schweißnähte.

DC-WIG-Schweißseigenschaften

Besonders weicher und präziser Lichtbogen, auch für das Schweißen von speziellen Werkstoffen.

Impulsschweißen kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität und Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.



Schweißstromquelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.



ITW Welding – BV

Edisonstraat 10
P.O. Box 1551
NL-3261 LD Oud-Beijerland,
Netherlands
TEL: +31 (0) 186 641 444
FAX: +31 (0) 186 640 880

Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Modell	Schweißstrombereich (Ampere)	IP-Schutzklasse	Leistung bei Nennlast	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto-Gewicht
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3–400 A	IP23	250 A bei 30 V, 100% ED	15	14	13	10	10,3	9,8	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 629 mm B: 349 mm T: 559 mm	61 kg
			300 A bei 32 V, 60% ED	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A bei 36 V, 20% ED	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5–800 A	IP23	500 A bei 40 V, 100% ED	39	37	32	25	26,3	25,2	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 876 mm B: 349 mm T: 559 mm	90 kg
			600 A bei 44 V, 60% ED	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A bei 44 V, 20% ED	69	65	57	45	46,9	45,0			

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

*Messhilfsspannung für Lift-Arc™ und reduzierte Leerlaufspannung beim Stabelektroden-Schweißen.

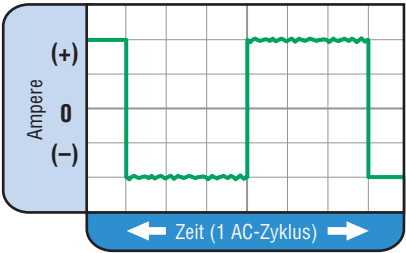
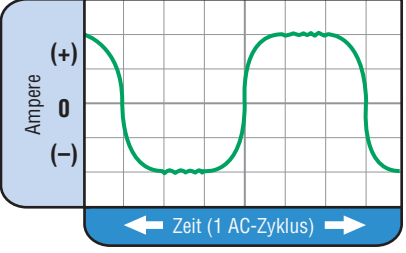
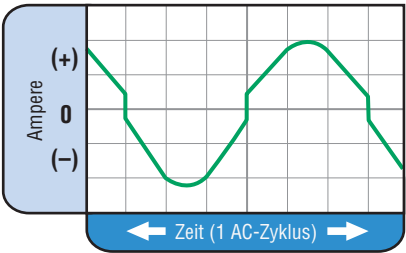
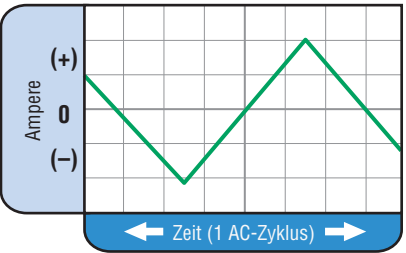
Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellen

Eigenschaften	Einstellungen	Auswirkung auf den Lichtbogen	Auswirkung auf die Schweißnaht
AC-Balanceeinstellung Regelt die Reinigungswirkung und Eindringtiefe. Durch das Verändern von % EN der AC-Welle, kann die Reinigungswirkung oder Eindringtiefe exakt eingestellt werden. <i>Hinweis: Stellen Sie die AC-Balanceeinstellung für eine ausreichende Reinigungswirkung an den Seiten und vor dem Schweißbad ein. Die AC-Balance sollte, entsprechend der gewünschten Reinigungszone, präzise einstellen werden.</i>	75% EN 	Reduziert die Kalottenbildung und trägt zum Erhalt der Elektroden spitze bei 	Minimale sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	50% EN 	Erhöht die Kalottenbildung an der Elektrode 	Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
AC-Frequenzeinstellung Regelt die breedte van de boogvorm. Verhoging van de AC Frequentie geeft een meer toegespitste boog en betere controle hierover. <i>Hinweis: Eine niedrigere AC-Frequenz ergibt einen weicheren Lichtbogen und verbreitert das Schweißbad.</i>	60 Hz 	Breiteres Profil, ideal für den Lagenaufbau 	Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	120 Hz 	Schmaleres Profil für Kehlnahtschweißungen und automatisiertes Schweißen 	Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
Unabhängige Ampere-Einstellung der AC-Halbwellen Ermöglicht, die Stromstärkenwerte für EN und EP unabhängig voneinander einzustellen. Eingestellt wird dabei ein Verhältnis von EN-Stromstärke zu EP-Stromstärke, um die Wärmezufuhr zum Werkstück und zur Elektrode genau zu regeln. Die EN-Stromstärke bestimmt die Wärme, die auf das Werkstück gerichtet ist; die EP-Stromstärke wirkt sich stark auf die Reinigungswirkung des Lichtbogens aus (zusätzlich zur AC-Balance-Regelung). Eine höhere EN-Stromstärke ermöglicht auch eine größere Einbrandtiefe und höhere Schweißgeschwindigkeiten.	100 A EP 200 A EN 	Mehr Ampere in EN als in EP — höhere Schweißgeschwindigkeit und größere Einbrandtiefe 	Minimale sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	200 A EP 100 A EN 	Mehr Ampere in EP als in EN — geringe Einbrandtiefe, größere Kalottenbildung, höhere Reinigungswirkung 	Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)

Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellen (Vortsetzung)

Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellenformen

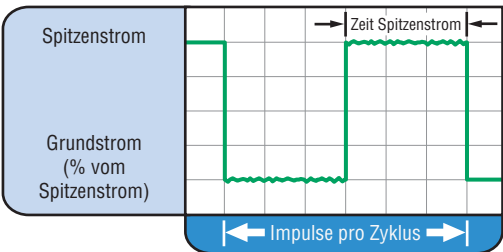
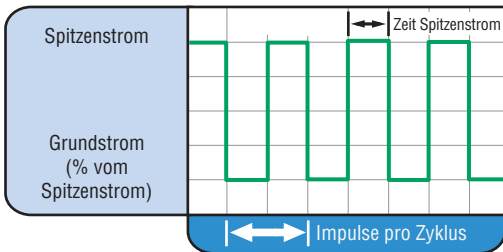
Auswahl aus vier verschiedenen AC-Halbwellenformen, um die Lichtbogencharakteristik für Ihre Anwendung zu optimieren. Auswahl von:

Gerade Rechteckwelle	Abgerundete Rechteckwelle
 <p>Schnelle Übergänge für reaktionsschnellen und druckvollen Lichtbogen.</p>	 <p>Alle Vorteile der rechteckförmigen Halbwellen, fein abgestimmt, um einen ruhigen, weichen Lichtbogen mit maximaler Schweißbadkontrolle und guter Benetzung zu erzielen.</p>
Sinuswelle	Dreieckwelle
 <p>Rechteckförmige Übergänge beseitigen die Notwendigkeit für kontinuierliche HF, weil die Sinuswellen-Spitzen den Lichtbogen weicher gestalten.</p>	 <p>Unkonventionelle Halbwelle bietet den Wärmeimpuls der Spitzenstromstärke, während die Gesamtwärmezufuhr reduziert wird. Schnelle Schweißbadausbildung reduziert Schweißzeit — Begrenzung des Wärmeeintrags und Reduzierung von Verzug, besonders bei dünnen Materialien.</p>

WIG-Impuls-Einstellungen

Hochgeschwindigkeits-Impulseinstellungen

- **IPS Impulse pro Sekunde (Hz):** DC = 0,1–5000 IPS / AC = 0,1–500 IPS
- **% EIN – % Zeit Spitzenstrom:** 5–95% (Steuert die Zeitdauer während jedes Pulszyklus bei der Spitzenstromstärke.)
- **Grundstrom:** 5–99% (Anteil des niedrigeren Grundstromes in % vom Spitzenstrom.)

Konventionelles WIG-Impulsschweißen	WIG-Hochgeschwindigkeits-Impulsschweißen
	
<p>Normalerweise von 1 bis 10 IPS. Bietet einen Wärm- und Kühleffekt im Schmelzbad und kann dadurch Verzug reduzieren, indem die durchschnittliche Stromstärke abgesenkt wird. Dieser Wärme- und Kühleffekt erzeugt auch eine deutliche Schuppung auf der Nahtoberfläche. Das Verhältnis zwischen Pulsfrequenz und Schweißgeschwindigkeit bestimmt den Abstand zwischen den Schweißschuppen. Impulsschweißen mit geringer Frequenz kann auch mit der Zugabe von Schweißzusatzwerkstoff koordiniert, und damit die Kontrolle auf das Schmelzbad erhöht werden.</p>	<p>Über 40 IPS wird der gepulste WIG-Lichtbogen mehr hörbar als sichtbar. Ebenfalls ergibt sich eine erhöhte Bewegung in der Schmelze, die für eine bessere Mikrostruktur sorgt. Das Pulsieren des Schweißstroms mit hohen Geschwindigkeiten zwischen einem hohen Spitzenstrom und einem niedrigen Grundstrom kann auch den Lichtbogen einschnüren und fokussieren. Dies führt zu einer maximalen Lichtbogenstabilität, einem erhöhten Einbrand und Schweißgeschwindigkeit (Bereich dafür: 100–500 IPS). Dies ermöglicht ganz besondere Effekte in der Beeinflussung des Lichtbogens. Die Eigenschaft mit 5000 IPS schweißen zu können, erhöht die Lichtbogenstabilität und -fokussierung, was für die Automatisierung, wo maximale Fahrgeschwindigkeiten erforderlich sind, äußerst vorteilhaft ist.</p>

Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
Dynasty® 400	907717002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE . 2,4 m Primärkabel		
Dynasty® 800	907719002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE		
WIG-Anschlüsse				
Anschlüsse für wassergekühlten WIG-Schweißbrenner	195377 225028	Verbindet Weldcraft™-Schweißbrenner wassergekühlt mit Dinse-Anschlüssen Verbindet Weldcraft™-Schweißbrenner wassergekühlt mit Dynasty 800 (Gewindeanschluss mit Arretierung, im Lieferumfang der 800er Modelle)		
Fernbedienungen				
Kabelloser Funk-Fußfernregler	300429	Fußfernregler mit einem Funkbereich von 27,4 m		
Kabelloser Funk-Handfernregler	300430	Handfernregler mit einem Funkbereich von 91,4 m		
RCCS-14	043688	Handfernregler mit horizontal liegendem Potentiometer		
RCC-14	151086	Handfernregler mit vertikal liegendem Potentiometer		
RFCS-14 HD	194744	Robuster Fußfernregler		
RHC-14	242211020	Handfernregler		
RMLS-14	129337	Umschalter von Taster auf Haltefunktion		
RMS-14	187208	Taster im Gummigehäuse		
Zubehör				
Universal Fahrwagen	018035028			
Ausrüstungssatz Griffe	058066130	Für XMS®/Dynasty®/Maxstar® in Verbindung mit Universal Fahrwagen (018035028)		
Coolmate™ 3.5	300245	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Kühlflüssigkeit erforderlich</i>		
Industrielle Kühlflüssigkeit	043810	3,78-liter Kanister (<i>Verpackungseinheit 4 Stück</i>)		
Automationsinterface-Ausrüstungssatz	278161	Nachrüstmöglichkeit auf 28-pol. Automationsschnittstelle		
Schweißstromsensor	300179	Nachrüstmöglichkeit. Erkennt wenn die Masseklemme nicht angeschlossen ist		
Gewindeanschluss mit Arretierung (2 Stück)	225029	Für den Anschluss von Schweißkabeln an die Dynasty 800 oder Maxstar 800		
Dinse-Anschluss 50 mm (1 St. Stecker, 1 St. Kupplung)	042419	Wird für Schweißkabelverlängerung benötigt		
Speicherarten zur Funktionserweiterung	301151	14-pol. Automationsschnittstelle (analog)		
	301152	14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®)		
	301328	WIG-Heißdrahtschweißen		
	301416	Hot Start™-Einstellmöglichkeit		
Speicherkarte (leer)	301080			

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler:

