



MATRIX X AC/DC

WELDING TOGETHER



WARRANTY
UP TO
5
YEARS

SINCE 1950


MADE IN ITALY



MATRIX X AC/DC

THE ULTIMATE TIG SOLUTION

X VISION INTERFACE

EXZELLENT SCHWEISS PERFORMANCE

SCHNELLE LICHTBOGENREGELUNG

AC/DC WIG INVERTER ANLAGE

Die **MATRIX X AC-DC** sind hocheffiziente WIG-AC/DC-Inverterstromquellen, die entwickelt wurden, um die fortschrittlichsten und anspruchsvollsten Anforderungen des WIG-Schweißmarktes zu erfüllen.

Die **MATRIX X AC-DC** sind serienmäßig mit der neuen, einfachen und vollständigen X VISION-Schnittstelle ausgestattet, die eine vollständige Kontrolle und Überwachung aller Schweißparameter ermöglicht.

Die hervorragenden Eigenschaften in Verbindung mit der Spitzentechnologie der digitalen Steuerung ermöglichen eine perfekte Stabilität des Schweißlichtbogens und damit eine hohe Leistung beim WIG-Schweißen in anspruchsvollen industriellen Anwendungen und bei Wartungsarbeiten.

Die **MATRIX X AC-DC** ermöglichen das WIG-Schweißen aller Metalle, einschließlich Aluminium und dessen Legierungen, und bieten auch beim MMA-Schweißen mit den anspruchsvollsten basischen und zellulosehaltigen Elektroden hervorragende Leistungen.

Die einphasige **MATRIX X220 AC/DC** optimiert dank der PFC den Energieverbrauch, indem sie den Einsatz dieser leistungsstarken Stromquelle ohne Probleme mit 16-A-Sicherungsnetzen und Stromaggregaten ermöglicht.



CC

Inverter

AC
DC

LCD



VRD
12V



CEA GOES
GREEN

WIG RCT - Running coldTACK

RCT ist die Abkürzung für Running coldTACK; in der Praxis ermöglicht das WIG RCT-Verfahren alle Vorteile des coldTACK-Verfahrens zu nutzen, indem der einzelne coldTACK-Punkt kontinuierlich wiederholt wird, um eine "kalte" und perfekte Schweißnaht zu erzielen. Mit WIG RCT ist die Schweißnaht viel kälter als mit Pulse TIG und stellt die ideale Lösung für das Schweißen von dünnen Materialien mit einer sehr geringen Wärmeübertragung dar. WIG RCT ist ein reines Gleichstromverfahren und somit beim Wechselstromschweißen nicht anwendbar.

coldTack

Innovative Punktschweißvorrichtung, die genauen und sicheren Punkte mit geringem Wärmeeintrag erlaubt. Mit der "Multi-coldTACK" Funktion ist es möglich kalte Schweißpunkte in schneller Folge auszuführen um die Vorteile des Einzelpunktes weiter zu verstärken. Danke zu der "Perfect-Point" Art, garantiert coldTACK die perfekte Zentrierung des Schweißpunktes.



FUNKTIONEN:

- ▶ WIG DC – WIG AC – WIG RCT – MMA DC – MMA AC
 - ▶ WIG DC Minimalstrom ab 1A und WIG AC ab 3A
 - ▶ Digitale Einstellung aller Schweißparameter
 - ▶ Hervorragende Schweißeigenschaften bei WIG mit allen Materialien und MMA mit jeder Art von Elektroden, einschließlich Zellulose
 - ▶ Intelligente HF-Zündung für genauere und schnellere Lichtbogenzündung unter allen Bedingungen
 - ▶ LIFT ARC CURRENT - mit der Möglichkeit, den Wert des Startstroms in LIFT einzustellen.
 - ▶ Möglichkeit der Speicherung von Schweißparametern (99 JOBS)
 - ▶ Die Verwendung von WIG-Brennern mit Up/Down-Funktion
- ermöglicht die Einstellung der Schweißparameter und der gespeicherten JOBS direkt am Brenner
 - ▶ Geringes Gewicht und Größe, leicht zu transportieren
 - ▶ Metallische Gehäuseform mit stoßfester Frontplatte aus Faserverbundwerkstoff
 - ▶ Gegen Stöße geschütztes Bedienfeld
 - ▶ Schutzabdeckung für das Steuerpult
 - ▶ Kompakte Wasserkühlung, die in die Stromquelle integriert werden kann (optional)
 - ▶ Simple automation: TSA1 WIG KIT (optional)

X VISION CONTROL DISPLAY

X vision control display mit "ONE CLICK KNOB" ENCODER für die Voreinstellung und Überwachung aller Schweißparameter:

- Benutzerfreundliche Schnittstelle
- Digitales Amperemeter und Voltmeter mit Schweißstromvoreinstellung und Hold-Funktion des zuletzt abgelesenen Wertes
- Schweißmodus "Zyklus"
- Speichern und Abrufen von personalisierten Schweißprogrammen
- Möglichkeit des einfachen Kopierens von Jobs von einer Maschine zur anderen über USB
- Infografik zur Voreinstellung



SCHWEISSMODUS



EINSTELLUNGSMODUS SCHWEISSEN

4 SAVED JOBS			
PRESS KNOB TO LOAD		PRESS KNOB 2 sec TO EDIT	
J-01	JOB 01	80A	TIG DC HF 11 2T OFF PULSE
J-02	JOB 02	150A	TIG AC 11 4T SLOW PULSE OFF PULSE
J-03	JOB 03	100A	RCT 11 4T SLOW PULSE OFF PULSE
J-04	JOB 04	125A	TIG AC 11 4T SLOW PULSE OFF PULSE

JOBAUSWAHL UND -VERWALTUNG

PULSE DC MODE



SYN PULSE
SYN PULSE erzeugt automatisch Pulsfrequenz und Basisstrom



FAST PULSE
Einstellen der Frequenz von 0,5 Hz bis 500 Hz



ULTRA FAST - HIGH PULSE FREQUENCY IN DC
Frequenz bis 2000 Hz einstellbar

PULSE DC AND AC/DC MODE

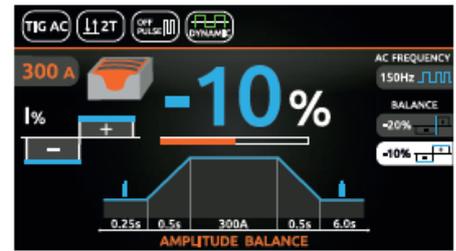
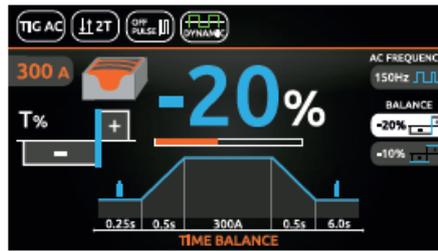


SLOW
Peak, Basis und Frequenz separat einstellbar



BALANCE PLUS

Die Möglichkeit, sowohl die Stromzeit (t) als auch die Stromamplitude (A) unabhängig voneinander einzustellen und dabei die positive oder negative Polarität beizubehalten, ermöglicht eine perfekte Kontrolle des Einbrands und der Lichtbogenreinigung mit einer drastischen Reduzierung der lateralen Einbrüche.



WELLENFORMEN / SPEZIELLE WIG AC-FUNKTIONEN



DYNAMIC

Rechteckwelle: hohe Lichtbogendynamik für alle Anwendungen



SOFT

Sinuswelle: glatter und weicherer Lichtbogen mit geringerem Geräuschepegel, ideal für mittlere Dicken



SPEED

Mischwelle: optimaler Einbrand bei hoher Schweißgeschwindigkeit und geringem Verschleiß der Elektrode



COLD

Dreieckswelle: niedriger Wärmeübergang mit geringer Verformung, ideal für geringe Dicken

ZUBEHÖR

- VT 101 Fahrwagen für die Aufnahme von Gasflasche und Wasserkühlgerät
- CT 401 Fahrwagen für Gasflasche und Wasserkühlung
- HRX 20 - HRX 30 Wasserkühlgeräte
- DFX1 Staubfilter
- Up/down-Brenner
- Fernsteuerung CD 6
- PSR 7 Fuß-Fernsteuerung
- TSA1 simple automation KIT WIG

TECHNISCHE DATEN		MATRIX X AC/DC	
		220	300
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V	230 +20% -20%	
Anschlußspannung 3-ph 50/60 Hz	V		400 +20% -20%
Installationsleistung @ I ₂ Max		6,5	9,6
Absicherung (träge) (I _{eff})	A	16	10
Leistungsfaktor / cos φ		0,99/0,99	0,95/0,99
Wirkungsgrad		0,80	0,82
Sekundärerlaufspannung	V	85	85
Regelbereich	A	1 - 220	1 - 300
Einschaltdauer (40°C)	A 100%	140	210
	A 60%	180	250
	A X%	220 (30%)	300 (35%)
Normen		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10	
		S	
Schutzart	IP	23 S	23 S
Isolationsklasse		F	F
Maße	↗ mm	530	
	→ mm	215	
	↑ mm	410	
Gewicht	kg	20,0	21,5



HRX 20/30



DFX1



Up/down-Brenner



CD 6



PSR 7



TSA1



CEA Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.
C.so E. Filiberto, 27 - 23900 LECCO - ITALIA

schweissfuzzy GmbH

Service - Reparatur - Verkauf

Zentrale Herzogenburg: +43 (0) 2782 / 93 193

Filiale Wien: +43 (0) 1 / 292 427 2

Technik / Vertrieb: +43 699 / 130 330 00

office@schweissfuzzy.at

www.schweissfuzzy.at

- Mo: 08:00-17:00
- Di: 08:00-17:00
- Mi: 08:00-17:00
- Do: 08:00-17:00
- Fr: 08:00-13:30