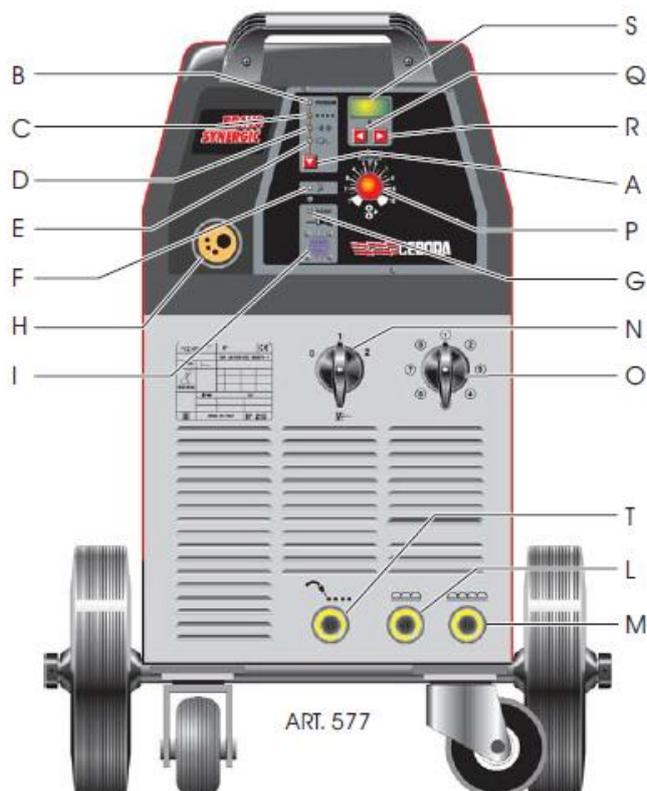


Il modello art. 577 (Bravo Synergic Multiweld 2540/T), grazie alle due impedenze che permettono di ottimizzare il processo di saldatura in relazione ai vari materiali, è particolarmente indicato sia per la saldobrasatura delle lamiere zincate e degli acciai ad alta resistenza che per la saldatura dell'alluminio.



DATI TECNICI SPECIFICATIONS		BRAVO	MIG 2540/T MULTIWELD
		ART	577
	Alimentazione monofase Single phase input		
	Alimentazione trifase Three phase input		230/400V 50/60 Hz
	Potenza di install. max. Max. installed power		5,2 kW
	Potenza assorbita Input power		6,9 KVA 40%
	Corrente min. max. ottenibile in saldatura Min. max. current that can be obtained in welding		15A÷250A
	Fattore di servizio (10 min. 40° C). Duty Cycle (10 min. 40° C). IEC 60974.1		200A 40% 160A 60% 125A 100%
	N° posizioni di regolazione. Number of regulation steps.		2x6
	Filo utilizzabile. Wire sizes that can be used.		0,6/0,8/1 FE 0,6/0,8/1(1,2) AL 0,6/0,8/1 INOX 0,8 Cu-Si 3%
	Bobina filo trahibile max. Max. wire spool size		Ø 300 mm 15Kg.
	Saldatura per punti Spot-welding		•
	Con gas (filo pieno)-Senza gas (filo animato) With gas (solid wire)-No gas (flux cored wire)		
	Tratino a 4 rulli. 4 roll wire feeder.		
	Grado di protezione Protection class		21 C
	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche. Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock.		•
	Peso Weight		76 Kg
	Dimensioni Dimensions		542 x 915 x 795

POS.	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
A	Tasto di selezione. Selection key.
B	Led programmi di saldatura. Welding programs indicator LED.
C	Led di segnalazione tempo di puntatura. Spot welding time indicator LED.
D	Led di segnalazione tempo di pausa. Pause time indicator LED.
E	Led di segnalazione "burn back". "Burn back" indicator LED.
F	Led segnalazione intervento termostato. Thermostat tripped indicator LED.
G	Led Spool-Gun e Push-Pull. Spool-Gun and Push-Pull LED.
H	Attacco centralizzato forca di saldatura. Central adapter for welding torch.
I	Connettore Spool-Gun e Push-Pull. Spool-Gun and Push-Pull connector.
J	Led corrente o tensione di saldatura Led welding current or voltage
K-L-M	Prese di impedenza. Impedance sockets.
N	Interruttore di alimentazione e scelta gamme della tensione di saldatura. Power supply switch and welding voltage ranges selection.
O	Regolazione fine tensione di saldatura. Welding voltage fine tuning.
P	Regolazione corrente di saldatura. Welding current adjustment.
Q-R	Tasti di regolazione. Adjustment keys.
S	Display. Display.
T	Prese per puntatura (solo art. 581). Spot welding socket (only art. 581).



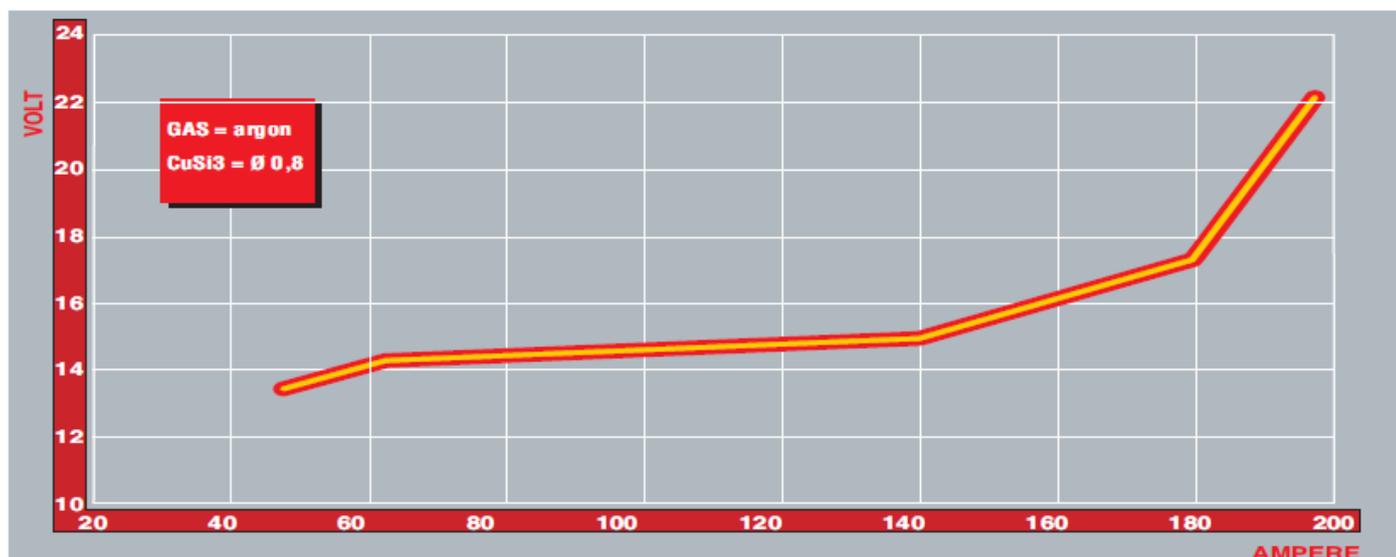
Curve sinergiche

Per ogni particolare condizione operativa, esiste un abbinamento di valori velocità filo/tensione ideale per l'esito della saldatura.

Mantenendo costanti le condizioni materiale d'apporto, diametro filo e gas di protezione, alla variazione della velocità filo viene associato un valore di tensione, considerato ideale per quella condizione di saldatura.

L'unione dei punti velocità filo/tensione ideale corrispondente descrive una curva, detta sinergica, che impone al generatore la tensione ottimale di lavoro, al variare della velocità del filo, mantenendo invariato il tipo di materiale d'apporto, il diametro del filo ed il gas utilizzato.

I generatori BRAVO SYNERGIC vengono forniti completi delle curve relative alle più comuni condizioni di saldatura: l'utilizzatore può facilmente richiamare ed utilizzare la curva più adatta alle sue esigenze.



Esempio di curva sinergica realizzata con filo CuSi3 Ø 0,8 con MIG 254QT Art. 577.