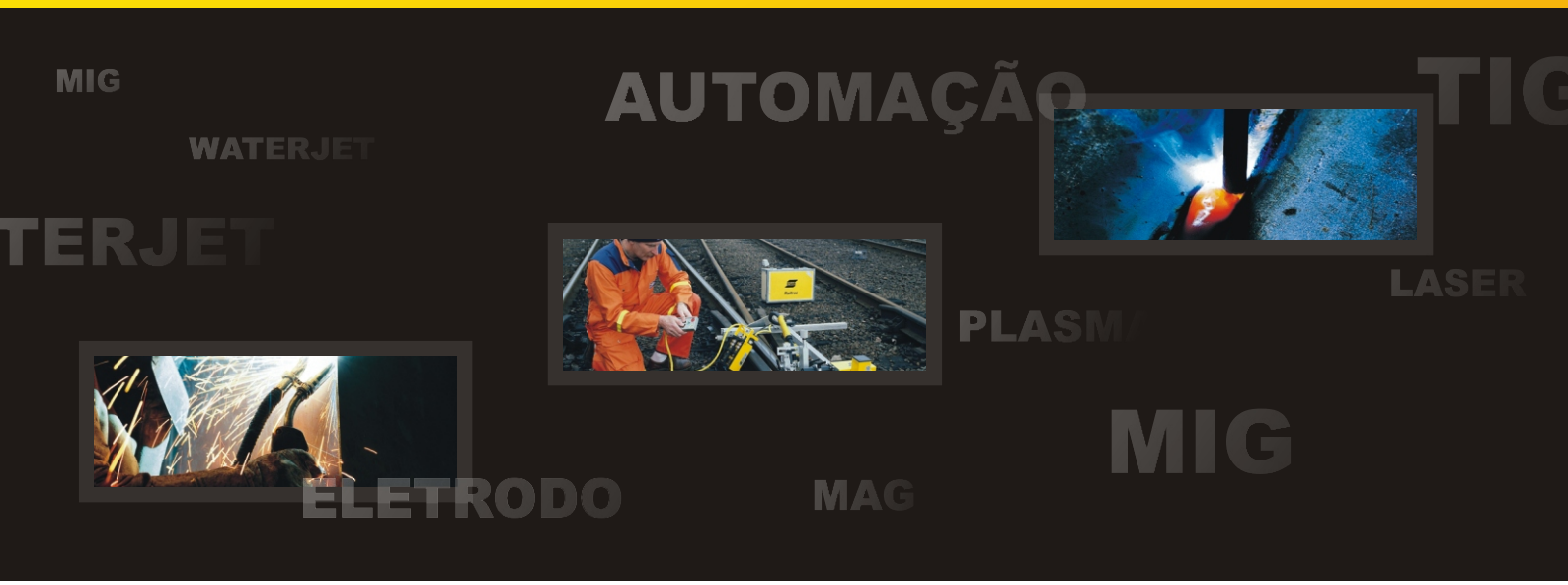
Equipamentos



NOSSOS CLIENTES SOLDAM MELHOR

Pg. 3 TRANSFORMADORES
TRANSFORMADORES AC/DC

Pg. 4 RETIFICADORES

Pg. 5 SEMI-AUTOMÁTICA
Alimentador de arame incorporado

Pg. 6 FONTES DE ENERGIA

Pg. 7 ALIMENTADORES DE ARAME

Pg. 8 AUTOMAÇÃO
PLASMA

Pg. 9 TIG

Pg. 10 ACESSÓRIOS

Pg. 11 AUTOMAÇÃO

Pg. 12/13 CORTE CNC

Trabalhamos para sermos os parceiros preferenciais, em nível mundial, dos clientes que precisam de soluções de soldagem e corte.

Seguimos os mais altos padrões de honestidade, ética e integridade em todos os aspectos de nosso negócio.

Procuramos, constantemente, servir melhor nossos clientes, antigos ou novos, em todo o mundo.

Estabelecemos os mais altos padrões de qualidade de produtos e processos em nosso ramo de indústria.

Através do trabalho em equipe, envolvemos todos os nossos funcionários no esforço em direção à nossa visão, cumprindo a nossa missão e atingindo nossos objetivos.

Fotos meramente ilustrativas: alguns itens são opcionais e não fazem parte do conjunto básico. Consulte catálogo específico de cada produto.

TRANSFORMADORES

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%)	Cargas autorizadas (60%)	Cargas autorizadas (20%)	Tensão em vazio máxima	Tensão de alimentação (V) (Hz)	Potência aparentel (kVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Refrigeração forçada
BANTAM Serralheiro	40 - 250	--- ---	--- ---	--- ---	55 V	110 / 220 ou 380 1 Ø, 60 Hz	11,5 20%	---	32	×
SUPER BANTAM	30 - 250	--- ---	140 A 25 V	250 A 25 V	58 V	110, 220, 380 1 Ø, 60 Hz	15,4 20%	H (180°)	48	×
SCANDIA	45 - 325	150 A 26 V	200 A 28 V	325 A 33 V	79 V	220, 380, 440 1 Ø, 60 Hz	16,7 60%	H (180°)	100	×
THOR	70 - 450	380 A 35 V	450 A 38 V	--- ---	76 V	220, 380, 440 1 Ø, 60 Hz	30,8 60%	H (180°)	150	✓

Equipamentos para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada. Ideal para soldagem de todos os tipos de metais de forma manual.

Bantam Serralheiro: Um transformador resistente, compacto e de excelente desempenho. Ideal para uso em **serviços leves de** serralheria.

Super Bantam: Transformador de corrente alternada para soldagem manual, para utilização com ampla gama de eletrodos. Ideal para uso em oficinas, **i**ndústrias de produção leve, fazendas **e serralherias**. Permite a soldagem com eletrodos de até 5,0 mm.

Scandia: Trabalha com eletrodos até 6,00 mm de diâmetro em regimes de produção próprios das médias e grandes indústrias metalúrgicas. Sua elevada tensão em vazio torna este transformador particularmente adaptado à soldagem com eletrodos de revestimento básico.

Thor: Trabalha com eletrodos revestidos até 6,00 mm de diâmetro. Solda a maioria dos metais e atende às exigências de trabalho em regime de produção das médias e grandes indústrias. É particularmente adequado ao uso de eletrodos especiais tipo Fematic para soldagem por gravidade em juntas de topo ou de ângulo, ampliando portanto a possibilidade de utilização deste transformador no setor naval. A elevada tensão em vazio torna-o apto à soldagem com eletrodos de revestimento básico, inclusive fora de posição.

TRANSFORMADORES AC/DC

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%)	Cargas autorizadas (60%)	Cargas autorizadas máxim a	Tensão em vazio máxima	Tensão de alimentação (V) (Hz)	Potência aparente (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Refrigeração forçada
SUPER BANTAM 225	35 - 225 AC	---	160 40% AC	225 20% AC	64-73 V	220, 440 1 Ø ou 2 Ø 60 Hz	12,8 40%	H (180°)	86	✓
	20 - 160 DC	100 DC	---	160 40% DC	66-76 V		8,5 100%			
SUPER BANTAM 325	50 - 325 AC	200 AC	250 AC	325 35% AC	72-77 V	220, 380, 440 1 Ø ou 2 Ø 50/60 Hz	20,2 60%	H (180°)	153	✓
	40 - 250 DC	160 DC	200 DC	250 35% DC	77-81 V		17,6 60%			

Equipamentos para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada (AC) e corrente contínua (DC).

Super Bantam 225 e Super Bantam 325: Transformadores para soldagem com eletrodos revestidos em corrente alternada (AC) e corrente contínua (DC). Ideais para pequenas indústrias e manutenção onde facilidade de locomoção e excelente performance são exigidas.

RETIFICADORES

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%) (A)	Cargas autorizadas (60%) (A)	Cargas máximas autorizadas (A)	Tensão em vazio (V)	Tensão de alimentação (V) (Hz)	Potência aparente @60% (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Proteção sobre aquecimento	Controle remoto de corrente (opc.)	Compens. flutuação rede (±10%)
LHI 250	5 - 250	180	250	250 60 %	78	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	21	H (180°)	90	✓	✓	✓
LHI 425	5 - 425	230	300	425 30%	71	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	29	H (180°)	230	✓	✓	✓
LHI 425 Pipeweld	5 - 425	300	400	400 60 %	71	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	32	H (180°)	230	✓	✓	✓
LHI 825	16 - 825	550	630	825 40%	70	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	48	H (180°)	260	✓	✓	✓
LHJ 425	55 - 425	230	300	425 30%	76	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	26,7	H (180°)	215	×	×	×
LHJ 750	80 - 750	465	600	750 35%	87	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	53	H (180°)	225	×	×	×
ORIGOARC 150	4 - 150	90	110	150 25%	60 - 75	220, 230 1 Ø, 50 / 60 Hz	8,3 100%	H (180°)	6,9	✓	×	✓
ORIGOARC 200	5 -180	120	140	180 25%	60 - 75	220, 230 1 Ø, 50 / 60 Hz	8,3 100%	H (180°)	8,0	✓	×	✓
SUPER BANTAM 402 DC	70 - 400	180	230	380 20 %	70	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	27,5 40%	H (180°)	134	×	×	×

Equipamentos para soldagem com eletrodos revestidos em corrente contínua. Ideal para soldagem de todos os tipos de metais de forma manual.

LHI 250, LHI 425 e LHI 825: Retificadores para soldagem de eletrodos revestidos em corrente contínua. Indicadas também para uso em processo TIG. A LHI 825 pode ser utilizada para goivagem com eletrodos de grafite. Tiristorizadas, possuem regulagem através de potenciômetros e regulagem da corrente por controle remoto. Podem ser fornecidas com ou sem indicador digital de tensão e corrente.

LHI 425 Pipeweld: Retificador para soldagem com eletrodos revestidos, especialmente celulósicos. Excelente para soldagem sobrecabeça e descendente. ArcForce ajustável.

LHJ 425 e LHJ 750: Retificadores para soldagem. Com unidades de 300 e 600 A de corrente a 60%, permite a soldagem e o revestimento de metais ferrosos e não ferrosos com eletrodos revestidos de até 6,00 mm de diâmetro. A LHJ 750 pode ser utilizada para goivagem com eletrodos de grafite de até 13,00 mm. Possuem regulagem contínua por meio de manivela.

OrigoArc 150 e OrigoArc 200: Fonte inversora para soldagem sem ajustes complicados. Com o OrigoArc 200 você pode soldar diversos metais com eletrodos de até 4,0 mm. Permite trabalhar em qualquer local e de fácil transporte/manuseio.

Super Bantam 402 DC: Fonte de corrente contínua para soldagem manual para utilização de ampla gama de eletrodos. De fácil operação, é ideal para uso em oficinas, indústrias de produção leve, fazendas e serralherias. Permite a soldagem com eletrodos de até 5,0 mm. Possui regulagem contínua por meio de manivela.

SEMI-AUTOMÁTICA
Alimentador de arame incorporado

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%) (A)	Cargas autorizadas (60%) (A)	Cargas autorizadas (35%) (A)	Faixa tensão em vazio (V)	Tensão de alimentação (V) (Hz)	Potência aparente @100% (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Proteção sobre temperatura	Solda ponto / intermitente	Faixas de ajuste de tensão	Volt. / Amperímetro Standard
SMASHWELD 182 M	30 - 175	60	95	165 20%	23,5 - 39	220 1 Ø, 50 / 60 Hz	1,7	H (180°)	63	✓	✓	7	×
SMASHWELD 182	30 - 180	110	140	180	17 - 29,5	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	3,5	H (180°)	73	✓	✓	7	×
SMASHWELD 252	30 - 250	150	200	250	17,5 - 35,5	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	6,1	H (180°)	76	✓	✓	10	×
SMASHWELD 250 M	30 - 250	180	250 50%	--- ---	19 - 42	220 , 1 Ø 50/60 Hz	7,3	H (180°)	125	✓	✓	14	✓
SMASHWELD 316	25 - 400	220	270	315	18 - 45	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	7,3	H (180°)	130	✓	✓	20	✓
SMASHWELD 350	50 - 400	300	400	--- ---	18,5 - 42	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	14,6	H (180°)	180	✓	×	10	×

São equipamentos destinados a soldagem MIG/MAG. Possuem o alimentador de arame embutido no gabinete, possibilitando maior proteção do consumível. O mecanismo de avanço de arame proporciona alimentação precisa e facilidade de manutenção. O ajuste de tensão é feito através de chave seletora, o que propicia fácil regulagem. São projetados para operar com tochas tipo Euro-connector de qualquer procedência. Podem ser fornecidas com ou sem indicador digital de tensão e corrente.

Smashweld 182, Smashweld 182M, Smashweld 250 M e Smashweld 252: Projetados para soldagem de chapas finas em pequenas e médias indústrias e manutenção industrial.

Smashweld 182 e Smashweld 252: Projetados para alimentação trifásica.

Smashweld 182 M e Smashweld 250 M: Possuem alimentação monofásica ou bifásica.

Smashweld 316 e Smashweld 350: Projetados para soldagem em pequenas, médias e grandes indústrias e manutenção industrial. Possuem alimentação trifásica.

FONTES DE ENERGIA

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%) (A)	Cargas autorizadas (60%) (A)	Faixa tensão em vazio (V)	Tensão de alimentação (V) (Hz)	Potência aparente @100% (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Proteção sobre temperatura	Ajuste remoto de tensão	MIG pulsado	Posições de ajuste de tensão
SMASHWELD 316 Topflex	50 - 400	220 A	270 A	18 - 45 V	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	7,3	H (180°)	128	✓	×	×	20
SMASHWELD 350 Topflex	50 - 400	300 A	400 A	18,5 - 42	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	14,6	H (180°)	175	✓	×	×	10
LAB 320	50 - 320	250 A	320 A	17 - 44	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	11,5	F (155°)	153	×	×	×	---
LAB 475	50 - 475	400 A	475 A 70%	17 - 49	220, 380, 440 3 Ø, 60 Hz	17,5	F (155°)	180	×	×	×	---
LAI 400	30 - 400	300 A	400 A	18 - 39	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	14,6	H (180°)	155	✓	✓	×	---
LAI 400P	30 - 400	300 A	400 A	20 - 40	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	14,6	H (180°)	155	✓	✓	✓	---
LAI 550	50 - 550	400 A	550 A	21 - 50	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	27	H (180°)	210	✓	✓	×	---
LAI 550P	50 - 550	400 A	550 A	23 - 51	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	27	H (180°)	210	✓	✓	✓	---
SynergicPower 450i	10 - 500	450 A	500 A	80 (1)	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	25	H (180°)	185	✓	✓	✓	---
AristoPower 460	10 - 500	450 A	500 A	80 (1)	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	25	H (180°)	185	✓	✓	✓	---

Equipamentos para soldagem semi-automática MIG/MAG e Tubular. Projetados para utilização de alimentadores de arame externo.

Smashweld 316 Tofplex: Destinados a soldagem MIG (alumínio, cobre), MAG (aços carbono) e arames tubulares com proteção gasosa ou autoprotegido. Operam com tocha tipo "Euroconector" de qualquer procedência. O alimentador de arame adequado ao Smashweld 316 Topflex é o modelo ORIGO™Feed 302. Regulagem da tensão por meio de chaves seletoras.

Smashweld 350 Topflex: Destinado a soldagem MIG (alumínio, cobre), MAG (aços carbono) e arames tubulares com proteção gasosa ou auto-protegido. Exclusivo sistema de roldanas proporcionam alimentação do arame precisa, facilidade de manutenção e menor desgaste. O alimentador de arame adequado ao Smashweld 350 Topflex é o modelo ORIGO™Feed 302, podendo ser montado sobre ou à distância da fonte. Regulagem da tensão por meio de chaves seletoras.

LAB-320 e LAB 475: Fontes de energia de tensão constante destinados a soldagem nos processos MIG (alumínio, cobre), MAG (aços carbono) e arames tubulares com proteção gasosa ou auto-protegido. Regulagem contínua da tensão por meio de manivela.

LAI 400, LAI 550, LAI 400P e LAI 550P: Destinados a soldagem MIG, MAG e arames tubulares com proteção gasosa ou autoprotegido. Alimentação do arame com duas roldanas para ORIGO™Feed 302 ou MEF 30N e quatro roldanas para ORIGO™Feed 304 ou MEF 44N. Duas faixas de indutância possibilitam a soldagem em transferência curto-circuito com mínima ocorrência de respingos com CO_2 ou mistura. LAI 400P e LAI 550P possuem corrente pulsada. Regulagem da tensão por meio de potenciômetro.

SynergicPower 450i: Fonte de energia multiprocesso com característica de corrente constante (CC) e tensão constante (CV) destinada à soldagem pelo processo MIG em curto-circuito, spray e pulsado sinérgico (GMAW), arames tubulares (FCAW) e TIG (GTAW), eletrodos revestidos (SWAW). Tecnologia "Chopper". Performance de um inversor com a confiabilidade de equipamento tiristorizado. Possui tomada auxiliar de 115 V. Sistema automático de acionamento do sistema de refrigeração, opera somente quando necessário. Sistema de contrôle do "Arc Force" automático, que melhora a performance para soldagem com eletrodos revestidos.

AristoPower 460: Fonte de energia trifásica multiprocesso com característica de corrente constante (CC) e tensão constante (CV) destinada à soldagem pelo processo MIG em curto-circuito, spray e pulsado sinérgico (GMAW), arames tubulares (FCAW) e alumínio. Tecnologia "Chopper". Performance de um inversor com a confiabilidade de equipamento tiristorizado. Sistema automático de acionamento do sistema de refrigeração opera somente quando necessário. A programação dos parâmetros é feita no controle Ma6 do alimentador AristoFeed 30-4W MA6 ou pelo controle remoto AristoPendant U8.

ALIMENTADORES DE ARAME

	Moto-redutor cc - imã permanente	Veloc. avanço arame (m/min.)	Diâmetros arame sólido	Diâmetros arame alumínio ligado	Diâmetros arame tubular	Tensão de alimentação (Vca)	Peso (Kg)	Voltímetro / Amperímetro digital	2T / 4 T	4 roldanas	Conjunto de tração protegido	Controle remoto opcional	Ajuste duplo	Ajuste anti-stick externo	Realimentção de velocidade
ORIGO™Feed 302 P1	✓	1,5 - 22	0,60 - 1,60	1,00 - 1,60	1,20 - 1,60	42 50 / 60 Hz	16	×	×	×	✓	×	×	×	×
ORIGO™Feed 302 P2	✓	1,5 - 22	0,60 - 1,60	1,00 - 1,60	1,20 - 1,60	42 50 / 60 Hz	16	×	×	×	✓	×	×	×	×
ORIGO™Feed 302 P3	✓	1,5 - 22	0,60 - 1,60	1,00 - 1,60	1,20 - 1,60	42 50 / 60 Hz	16	✓	✓	×	✓	×	×	×	×
ORIGO™Feed 302 P5	✓	1,5 - 22	0,60 - 1,60	1,00 - 1,60	1,20 - 1,60	42 50 / 60 Hz	16	✓	✓	×	✓	×	×	✓	✓
ORIGO™Feed 304 P2	✓	1,5 - 25	0,60 - 1,60	0,80 - 3,20	0,90 - 3,20	42 50 / 60 Hz	17	×	×	✓	✓	×	×	✓	×
ORIGO™Feed 304 P3	✓	1,5 - 25	0,60 - 1,60	0,80 - 3,20	0,90 - 3,20	42 50 / 60 Hz	17,3	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	×
ORIGO™Feed 304 P4	✓	1,5 - 25	0,60 - 1,60	0,80 - 3,20	0,90 - 3,20	42 50 / 60 Hz	18	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×
ORIGO™Feed 304 P5	✓	1,5 - 25	0,60 - 1,60	0,80 - 1,60	0,90 - 3,20	42 50 / 60 Hz	16,5	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	✓
ORIGO™Feed 304 PIPE	✓	1,5 - 7	---	---	1,20 - 2,00	42 50 / 60 Hz	12	✓	✓	✓	✓	×	×	×	×
ORIGO™Feed 354	✓	1,5 - 29	0,80 - 1,60	1,00 - 1,20	1,20 - 2,40	42 50 / 60 Hz	17,6	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	×
MEF 30N	✓	1,5 - 20	0,60 - 1,60	1,00 - 1,60	1,20 - 1,60	42 50 / 60 Hz	15	×	×	×	✓	×	×	×	×
MEF 44N	✓	1,5 - 22	0,60 - 1,60	1,00 - 3,20	1,20 - 3,20	42 50 / 60 Hz	13,2	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	×
TUBMATIC	✓	2 - 18,5	0,60 - 1,60	1,00 - 3,20	1,20 - 3,20	máx. 100 VDC	28,5	×	×	✓	✓	×	×	×	×
ORIGO™Feed L304 P3	✓	1,2 - 18 9 - 25	0,60 - 1,60	1,00 - 3,20	1,20 - 3,20	42 V 50 / 60 Hz	21	✓ (1)	✓	✓	✓	×	×	✓	×
ORIGO™Feed SPOOL GUN	✓	1,5 - 15,8	0,60 - 1,20	0,80 - 1,20	---	42 V 50 / 60 Hz	---	×	×	×	---	×	×	×	×
AristoFeed 30-4W MA6	✓	8 - 25	0,60 - 1,60	1,20 - 1,60	1,00 - 1,60	42 V 50 / 60 Hz	13	✓	✓	✓	✓	✓	×		×
ORIGO™Feed Truck	✓	1,5 - 25	0,60 - 1,60	0,80 - 3,20	0,90 - 3,20	42 V 50 / 60 Hz	---	✓	✓	✓	✓	✓	×	---	×

Para soldagem semi-automática

ORIGO™Feed 302, MEF 30N: Projetados para conexão com as fontes para soldagem semi-automáticas Smashweld 316 Topflex, Smashweld 350 Topflex, LAB 320, LAI 400 e LAI 400P. De acordo com o modelo possui diferentes funcionalidades. Possuem 2 roldanas de tração.

ORIGO™Feed 304, ORIGO™Feed 304 Pipe, ORIGO™Feed 354, ORIGO™ Truck, MEF 44N: Projetadas para conexão com as fontes LAI 400, LAI 550, LAI 400P, LAI 550P, LAB 320 e LAB 475 . De acordo com o modelo possui diferentes funcionalidades. Possuem 4 roldanas de tração.

Tubmatic: Projetado para conexão direta com fontes de corrente constante (CC) utilizada em soldagem de eletrodos revestidos, ou de tensão constante (CV) como fontes MIG/MAG, respeitando as características (tensão e corrente elétricas) necessárias ao processo de soldagem por arames tubulares.

ORIGO™Feed L304 P3: Projetadoespecialmente para conexão com a fonte Synergic Power 450i.

Spool Gun: Projetado para conexão com as fontes Smashweld 316 Topflex, Smashweld 350 Topflex,LAB 320, LAI 400 e LAI 400P. Composto de uma unidade de controle e tocha Spool Gun. O rolo de arame é montado na própria tocha. Permite excelente mobilidade.

AristoFeed 30-4W MA6: Alimentador de arame MIG/MAG projetado para uso em conjunto com a fonte AristoPower 460. Os parâmetros de soldagem são programados no alimentador de arame. Possui parâmetros sinérgicos já programados que selecionam os parâmetros de soldagem automaticamente. Chaves de pressão no painel permitem acesso direto a funções como hotstart, 2 ou 4 toques, purga do gás, etc. Permite a visualização em tempo real da tensão, corrente e velocidade do arame, pré-seleção da indutância, tempo de pré e pós fluxo do gás, Burnback e outras. Ideal para uso em grandes indústrias. O carro possui perfil baixo para facilitar a movimentação.

ORIGO™Truck: Possui o conjunto alimentador e o rolo de arame montados em um carro externo à unidade de comando.

AUTOMAÇÃO

	Faixa de corrente (A)	Faixa de corrente / tensão (A/V)	Corrente nominal (A)	Cargas autorizadas (100%)	Faixa de tensão em vazio (V)	Tensão de al mentação (V) (Hz)	Potência aparente 100% (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Tiristorizado	Proteção sobre aquecimento	Compatível com comando PEJ	Compatível comando PEH
LAE 800 BR	50 - 800	50/13 800/44 V	800	800 A 44 V	52	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	49	H (180°)	385	✓	✓	✓	×
LAE 1250 BR	250 - 1250	250/27 1250/44 V	1250	1250 A 44 V	20 - 50	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	75	H (180°)	490	✓	✓	✓	×
LAF 1250 BR	60 - 1250	60/17 1250/44 V	1250	1250 A 44 V	17 - 51	220, 380, 440 3 Ø, 50 / 60 Hz	75	H (180°)	490	✓	✓	×	✓

Equipamentos para soldagem automatizada.

LAE 800 BR e LAE 1250 BR: Fonte retificadora com característica de tensão constante, especialmente projetadas para soldagem nos processos arco-submerso (SAW), soldagem com arames tubulares (FCAW) e MIG /MAG (GMAW) automatizado.

LAF 1250 BR: Fonte retificadora para soldagem nos processos arco-submerso, arames tubulares e MIG/MAG automatizado. É controlada pelo comando (opcional) A2-A6 Process Controller (PEH) da ESAB, através do qual são regulados os parâmetros de soldagem. Os parâmetros regulados podem ser monitorados durante a soldagem.

PLASMA

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%) (A)	Cargas autorizadas (60%) (A)	Tensão de al mentação (V) (Hz)	Potência aparente (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)	Pressão de ar (bar)	Espessura de corte de aço (mm)	Proteção sobre aquecimento
LPH 35	20 - 35	20	35	220, 380 3 Ø, 50/60 Hz	9,5	H (180°)	59	5,0	8	✓
LPH 50	30 - 50	30	50	220, 380, 440 3 Ø, 50/60 Hz	13,4	H (180°)	90	5,0	12	✓
LPH 82	40 - 60 80	40/60	80	220, 380, 440 3 Ø, 50/60 Hz	20	H (180°)	131	5,0	25	✓
LPH 120	60 - 90 120	60/90	120	220, 380, 440 3 Ø, 50/60 Hz	25,2	H (180°)	167	5,0	35	✓

Equipamento para corte plasma

LPH 35: Equipamento para corte plasma fornecido completo com tocha para corte. Utiliza ar comprimido como gás de corte. Corta metais até 8 mm de espessura.

LPH 50: Equipamento para corte plasma fornecido completo com tocha para corte. Utiliza ar comprimido como gás de corte. Possui 2 faixas de corrente: 30 e 50 ampéres. Corta metais até 12 mm de espessura.

LPH 82: Equipamento para corte plasma de todos os metais. Permite o corte de aço carbono até 25 mm de espessura. Ideal para indústrias e manutenção onde facilidade de locomoção e excelente performance são exigidas. Pode ser fornecido com tocha para corte manual ou tocha para corte mecanizado. Utiliza ar comprimido como gás de corte.

LPH 120: Equipamento para corte plasma. Trabalha com todos os metais e é ideal para trabalhos médios como em fabricação, manutenção e fragmentação de peças. Equipada com tocha com ar comprimido, de fácil operação e equipada com mecanismo de segurança. Permite o corte de aço carbono até 35 mm de espessura.

TIG (Características)

	Faixa de corrente (A)	Cargas autorizadas (100%)	Cargas autorizadas (60%)	Cargas autorizadas máxima	Tensão em vazio (V)	Tensão de al mentação (V) (Hz)	Potência aparente (KVA)	Classe térmica	Peso (Kg)
HELIARC 255	5 - 320	170 A	250 A 40%	320 A 20%	80 AC 77 DC	220, 380, 440 1 Ø, 60 Hz	27 40%	H (180°)	238
HELIARC 355	5 - 380	250 A	350 A 40%	380 A 25%	80 AC 77 DC	220, 380, 440 1 Ø, 60 Hz	35 40%	H (180°)	280
LTG 410	5 - 400	250 A	315 A	400 A 35%	65 - 75	220, 380, 440 1 Ø, 50 / 60 Hz	21,3 60%	H (180°)	190
ORIGOTIG 150 HF	3 - 150	95 A	120 A	150 A 35%	60 - 75	220 1 Ø, 50 / 60 Hz	6,6 35%	H (180°)	8,2
ORIGOTIG 200 HF	3 - 200	120 A	150 A	200 A 25%	60 - 75	220 1 Ø, 50 / 60 Hz	8,8 25%	H (180°)	8,2
ORIGOTIG 150 LiftArc	3 - 150	95 A	120 A	150 A 35%	60 - 75	220 1 Ø, 50 / 60 Hz	6,6 35%	H (180°)	8,2
ORIGOTIG 200 LiftArc	3 - 200	120 A	150 A	200 A 25%	60 - 75	220 1 Ø, 50 / 60 Hz	8,8 25%	H (180°)	8,2
TTA 325 AC	40 - 325	200 A	250 A	325 A 35%	68 - 77	220, 380, 440 1 Ø, 50 / 60 Hz	20,6 60%	H (180°)	165

TIG (Recursos)

	Proteção contra sobre carga	Controle ArcForce	Indc ador digital corrente e tensão	Controle de rampa	Corrente pulsada	Pedal (opcional)	Corrente AC	Pós vazão de gás	Abertura de arco alta freqüência	Abertura arco Lift Arc	Função HOTSTART	Chave mudança polaridade	Controle remoto opcional	Bab nço de onda
HELIARC 255	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	✓	✓
HELIARC 355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	✓	✓
LTG 410	✓	×	✓	✓	×	✓	×	✓	✓	✓	✓	×	✓	×
ORIGOTIG 150 HF	✓	×	✓	✓	×	×	×	✓	✓	✓	✓	×	×	×
ORIGOTIG 200 HF	✓	×	✓	✓	×	×	×	✓	✓	✓	✓	×	×	×
ORIGOTIG 150 LiftArc	✓	×	×	×	×	×	×	✓	×	✓	✓	×	×	×
ORIGOTIG 200 LiftArc	✓	×	×	×	×	×	×	✓	×	✓	✓	×	×	×
TTA 325 AC	×	×	×	×	×	×	✓	✓	✓	×	×	×	×	×

TIG

Fontes destinadas à soldagem nos processos TIG e eletrodo revestido.

Heliarc 255 e Heliarc 355: Fontes de corrente constante destinadas à soldagem nos processos TIG (GTAM) e eletrodo revestido (MMA), em corrente alternada ou corrente contínua. Possuem recursos de controle de rampa e Arc Force.

LTG 410: Fonte de corrente para soldagem TIG e com eletrodos revestidos com corrente contínua (CC).

OrigoTig 150-200 HF: Solda quase todos os materiais em TIG e MMA, como aço inoxidável e outros materiais com chapa de espessura acima de 0,5 mm. Equipada com ignição de alta freqüência ou LiftArc™, possibilita escolher entre os procedimentos mais precisos. As funções de pós-fluxo de gás e rampa asseguram alta qualidade no princípio e no fim da solda. As funções de Hot Start automático e ArcPlus facilitam o procedimento inicial e produzem um arco mais forte, possibilitando soldar com diversos tipos de eletrodos.

OrigoTig 150-200 LiftArc: Equipamento para soldagem de fácil utilização. O recurso LiftArc™ possibilita um acréscimo do valor da corrente no momento de abertura do arco. Possui também a função de pós-fluxo de gás. Solda quase todos os materiais em TIG e MMA, como aço inoxidável e vários outros materiais com chapa de espessura acima de 0,5 mm.

TTA 325 AC: Fonte de energia de corrente constante para soldagem nos processos TIG (GTAW) e eletrodo revestido (MMA) em corrente alternada.

ACESSÓRIOS

Suporte magnético: Para tochas TIG e MIG/MAG. Protege as tochas evitando queda ou impactos contra superfícies de trabalho. Oferece maior segurança ao impedir o contato do bico da tocha ou do eletrodo na bancada ou peça. Dificulta o acionamento acidental do gatilho. Possui suporte magnético para fixação em qualquer superfície metálica. Pode ser deslocado de posição sem auxilio de ferramentas.

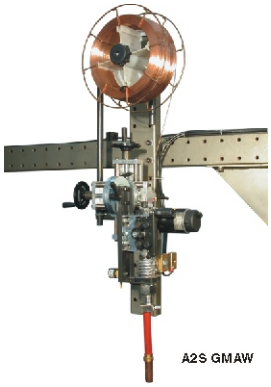
PHA 5: Unidade de pulsação para fontes TIG. Acoplada aos retificadores LHI 250, LHI 425, LHI 825 e LTG 410 permite que estes equipamentos forneçam corrente pulsada. O PHA 5 permite o ajuste da corrente de base, corrente de pico, tempo de base e tempo de pico.

WC8: Unidade de refrigeração de tochas MIG e TIG com capacidade para 8 litros. Alimentado com 110 ou 220 volts. Possui pressostato de segurança. Conexões de entrada e saída de água tipo engate rápido agilizam a instalação e garantem ótima vedação. Pode ser utilizada com toda a linha de equipamentos ESAB.

Controles Remotos para controle externo.

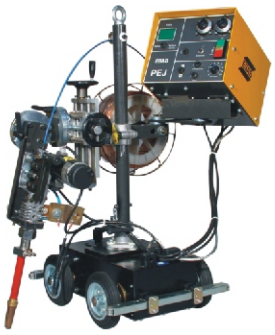
Pedais para controle com o pé.

AUTOMAÇÃO



A2S GMAW

A2S GMAW: Cabeçote para soldagem para processos MIG/MAG e arames tubulares. O A2S GMAW pode ser facilmente montado em um pórtico motorizado ou qualquer outro dispositivo de deslocamento. Tem uma ampla capacidade de soldagem e está dimensionado para a tração de arames de até 2,4 mm de diâmetro. Pode ser montada em qualquer dispositivo de soldagem automática. A unidade de alimentação é dimensionada de forma robusta e assegura uma alimentação uniforme e estável que é pré-requisito para uma qualidade superior e uma soldagem homogênea.



A2T Multitrac GMAW

A2T Multitrac GMAW: Projetado para operação de soldagem MIG/MAG ou arames tubulares com proteção gasosa. Componentes mecânicos robustos e confiáveis para operação mesmo sobre duras condições de trabalho.

Entregue na versão de 4 roldanas com tocha refrigerada à água. Esta versão, com refrigeração dos consumíveis e bocal da tocha, permite uma maior autonomia com soldas mais longas.

A2T Multitrac SAW

A2T Multitrac SAW: Trator para uso geral em soldagem por processo Arco Submerso com correntes de até 800 A. Em duas versões: para arame simples ou arame duplo. Possui tração nas quatro rodas e grande variedade de acessórios.

A6B Carro sobre viga

A6B Carro sobre viga: Carro para deslocamento sobre viga para soldagens pelos processos Arco Submerso, Arames Tubulares e MIG/MAG. Ideal para deslocamentos repetitivos e que utilize viga como elemento de guia. Preparado para receber qualquer solução ESAB em cabeças de soldagem.

A6 T Mastertrac SAW

A6T Mastertrac SAW: Equipamento para soldagem automático, motorizado e tracionado em quatro rodas.

Proporciona uma soldagem mais eficiente em arco submerso. Dimensionado para a tração de arames de até 6 mm de diâmetro usando 1500 Amps com corrente contínua ou alternada. Para utilizaçao com fontes de energia LAE.

MechTrac 2000 BR

MechTrac 2000 BR: Pórtico para automação de soldagem que mantém suspenso e ao alcance de sua necessidade os equipamentos A2S e A6S para SAW ou MIG/MAG de forma a compor uma estação completa de soldagem. Pode até mesmo ser aplicado em situações em que o componente a ser soldado encontra-se girando, tornando-se assim uma ótima ferramenta na execução de soldagens industriais.

A forma mais flexível e rápida de aumentar a produtividade em soldagens automáticas.

Miggytrac 1500

Miggytrac 1500: Trator compacto e motorizado para soldagem MIG/MAG e arame tubular. Pode-se conectar rapidamente tochas manuais standard ou tochas retas de qualquer fabricante. Quatro rodas motrizes e imã permanente garantem movimento estável e regular. Possui várias funções tais como controle de velocidade, botões para seleção do sentido do deslocamento e parada do carro, acionamento da tocha, regulagem de tensão e da velocidade do arame e dispositivo de parada automática.

AUTOMAÇÃO

Miggytrac 2K: Trator compacto e motorizado especialmente desenvolvido para aplicações em soldagens exigentes de juntas em ângulo e vigas "T" com altura de até 500 mm.

Versátil, permite a soldagem simultânea com duas tochas, com acionamento e parâmetros de soldagem regulados individualmente.

Miggytrac 2K

MPM 200

MPM 200: Mesa posicionadora para soldagens circulares automáticas de peças com até 200 Kg na posição vertical ou inclinada. Totalmente controlada por sistema eletrônico e motorização DC proporciona um melhor controle e ajuste de velocidade. Possui um braço para soldagem pneumático que garante precisão e repetibilidade de posicionamento da tocha de soldagem sobre a junta a ser soldada. Dois ou mais braços de soldagem podem ser instalados de forma a executar duas ou mais soldagem simultâneas.

MPM 200H: Mesa posicionadora para soldagens circulares horizontais automáticas para peças com até 200 Kg. Perfeita para aplicações em soldagens de rodas, roletes, tubos com flanges entre outras. Totalmente controlada por sistema eletrônico e motorização DC para melhor controle e ajuste de velocidade. Dois ou mais braços de soldagem podem ser instalados de forma a executar duas ou mais soldagens simultâneas.

MPM 200 - H

PEJ

PEJ: Sistema destinado ao controle preciso dos parâmetros de soldagem em arco submerso, MIG/MAG e arames tubulares para utilização com fontes ESAB. Construído com tecnologia de Estado Sólido totalmente nacional.

Fotos meramente ilustrativas: alguns itens são opcionais e não fazem parte do conjunto básico. Consulte catálogo específico de cada produto.

CORTE CNC

Shadow 2

Configuração básica

Shadow 2	6'	8'	10'
Largura do corte	1828 mm	2438 mm	3048 mm
Largura da máquina	3582 mm	4191 mm	4800 mm
Largura entre trilhos	2667 mm	3276 mm	3886 mm
Espaço livre interno	2464 mm	3073 mm	3683 mm
Altura da máquina	1651 mm	1651 mm	1651 mm
Área de estacionamento	914 mm	914 mm	914 mm
Estações de oxicorte	4		
Estacão de plasma	1		
Número de processos (máx.)	5		
Velocidades de deslocamento	50,8 a 19050 mm/min.		
Alimentação elétrica	220 VAC 50/60Hz, monofásico, 30 A		

* Largura de corte com uma (1) estação de processo instalada.

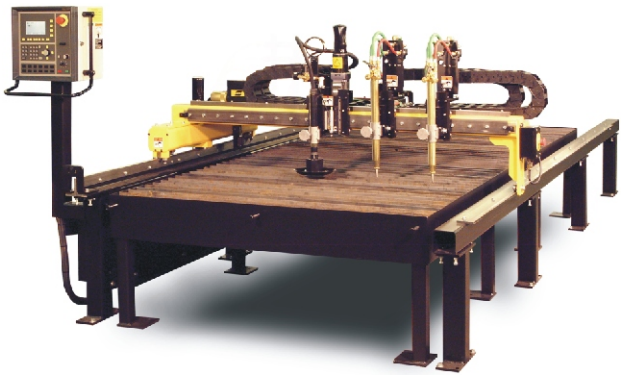
1) O comprimento de corte é igual ao comprimento total do trilho menos a área de estacionamento de 3 pés.

2) O comprimento do corte transversal depende da configuração final da máquina. Estações adicionais reduzem o corte transversal.

Totalmente controlado pelo CNC Vision LE especialmente desenvolvido para atividades de corte de chapas planas e que oferece ao ambiente de fábrica os melhores recursos para cada processo de corte.

A Shadow 2 pode ser configurada de forma a permitir a utilização de até cinco (5) estações em uma combinação de um (1) plasma com sensor de colisão e sistema automático de altura por Tensão, uma (1) estação de marcação e três (3) estações de oxicorte. Encontra-se disponível em três versões de pórticos, 6' (1828 mm), 8' (2438 mm) ou 10' (3048 mm) – Todas distâncias úteis para uma única estação.

Piecemaker Plus BR



Configuração básica

	6
Largura de corte	1828 mm
Largura da máquina	2484 mm
Largura entre trilhos	2209 mm
Espaço livre interno	4876 mm, 9753 mm
Altura da máquina	2032 mm
Altura nominal da mesa de corte	657 mm
Altura máxima das peças	787 mm
Área de estacionamento	1092 mm
Estações de Plasma	1
Estações de Oxicorte	2
Número de processos (máx.)	3
Velocidade de deslocamento	50,8 - 19,050 mm/min
Dados de alimentação do Pórtico	120 VAC, 50/80 Hz, 20 Amps, Monofásico

A Piecemaker Plus BR é a solução de alto desempenho em corte, ideal para os pequenos e médios fabricantes que precisam da flexibilidade e da precisão de um sistema com controle numérico (CNC) sem o custo de um pórtico de grande porte.

Disponível em três diferentes larguras, apresenta-se como configuração padrão e básica de trilhos com 16' (4876mm), controle numérico Vision LE-F com unidade de disquete de 3,5".

Opcionalmente, pode ser equipado com fonte plasma para cortes de até 25mm de espessura e duas estações de Oxicorte, além de sistema de marcação pneumático e CNC com base na plataforma Windows, o Vision PC.

05/2006

Publicação 1900293 rev 16

ESAB

NOSSOS CLIENTES SOLDAM MELHOR

SISTEMA DE QUALIDADE ISO 9001:2000 CERTIFICADO

CONSULTE A ESAB OU SEUS REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4370	Fax: (31) 2191-4376	vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP)	Tel.: (11) 2131-4300	Fax: (11) 5522-8079	vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ)	Tel.: (21) 2141-4333	Fax: (21) 2141-4320	vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS)	Tel.: (51) 2121-4333	Fax: (51) 2121-4312	vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA)	Tel.: (71) 2106-4300	Fax: (71) 2106-4320	vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

ESAB se reserva o direito de introduzir melhorias nas características técnicas de seus produtos sem prévio aviso.

50 Anos ESAB Brasil