

www.ceaweld.com



CEA

MIG/MAG

made in italy
SINCE 1950





MAXIQ

HACE LA DIFERENCIA EN EL MERCADO DE LA
SOLDADURA

EQUIPO INVERSOR HYBRID SYNERGIC^R MIG-MAG CON MALETA DE
ARRASTRE DE HILO INDEPENDIENTE

Estos equipos de soldadura representan la mejor opción en todos los campos industriales para todas las aplicaciones calificadas, como trabajos de fabricación medianos y grandes, astilleros y montaje de acero.

MAXIQ



MIG/MAG

Gran rendimiento de soldadura

MAXIQ representa la evolución lógica de los equipos MIG convencionales de ajuste por pasos. Con un moderno inverter integrado en una robusta estructura metálica y un control digital simple e innovador que siempre otorgará rendimientos de soldadura de alta calidad.

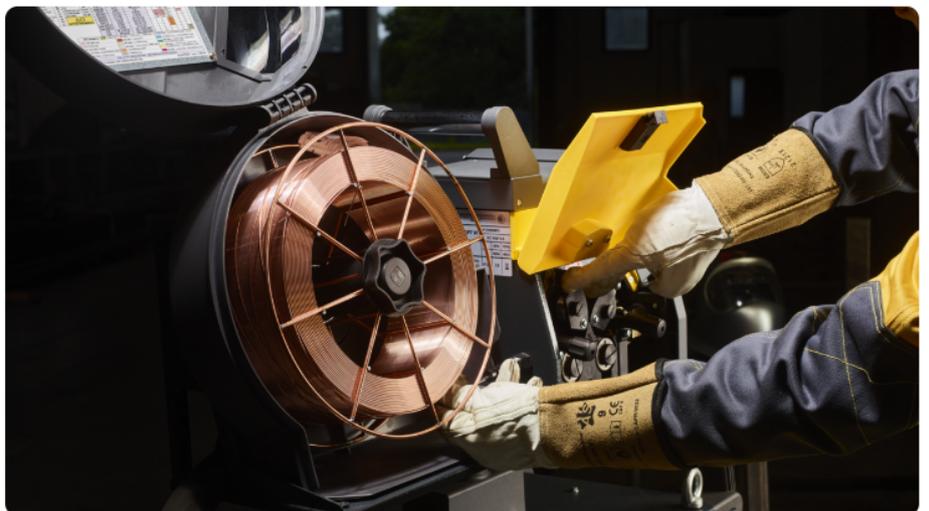


Sencillo y fuerte

MAXIQ mantiene la simplicidad de ajuste del equipo MIG convencional, con dos perillas simples para ajustar el voltaje y la velocidad del cable, ofreciendo así el placer de configurar los parámetros de soldadura como se desee; esto sin que ningún programa sinérgico preseleccionado decida los parámetros en su nombre.

Otras características

- Dos modos de soldadura MIG/MAG: MANUAL y HYBRID SYNERGIC^R
- Todos los parámetros controlados digitalmente desde la maleta de arrastre
- tecla «HYBRID SYNERGIC^R PRE SET» para obtener las mejores soldaduras según material y hilo
- «ahorro de energía» para accionar el ventilador de refrigeración por el generador y por agua de la antorcha sólo cuando sea necesario
- Excelente cebado del arco
- Control del cráter final
- Control del quemado posterior
- MAXIQ W está equipado con una unidad integrada de refrigeración por agua



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



VISION.ARC

Gracias a vision.ARC, el arco eléctrico es monitorizado continuamente por el microprocesador que gestiona el proceso de soldadura en tiempo real: todos los parámetros son procesados y modificados por el control que gestiona digitalmente los cortocircuitos de MIG-MAG, manteniendo el arco estable y preciso a pesar de cualquier cambio de las condiciones externas. El proceso de soldadura está siempre bajo control desde el arranque del arco, mediante el Control de Inicio de Hilo (WSC), hasta cuando el arco se interrumpe, mediante el Control de Quemado en Retroceso.



FSC - FAST START CONTROL

El innovador control de encendido por arco reduce drásticamente el tiempo de encendido. Esta nueva tecnología permite un encendido rápido y perfecto en cada arranque. Esto es ideal para la soldadura por puntos y el premontaje de componentes.

HYBRID SYNERGIC R

Este control representa algo absolutamente innovador en el mundo de la soldadura. Manteniendo el equipo de soldadura en ajuste manual, el HYBRID SYNERGIC^R – en función del material y del diámetro del hilo utilizado – define la mejor respuesta en términos de arranque y deposición del hilo a lo largo del ciclo de soldadura.

ASISTENTE SMART LED

Además, una señal «smart LED» ayuda a los operarios menos expertos a ajustar los parámetros de soldadura más adecuados.



MALETA DE ARRASTRE MF 4 Y MF 4W

El control digital de todos los parámetros se encuentra directamente en los maleta de arrastre MF4 (refrigerados por aire) y MF4W (refrigerados por agua).

- 4 rodillos de gran diámetro
- Rodillos de doble ranura reemplazables sin necesidad de herramientas
- Bobinas de alambre de hasta 300 mm de diámetro
- Ventana de inspección en la tapa de la bobina





AUTOMATIZACIÓN SENCILLA

Las fuentes de potencia CEA están equipadas de serie con E/S analógico-digitales. Esto permite integrar muy fácilmente la fuente de potencia en un equipo de soldadura automatizado sin necesidad de interfaces externas costosas y sofisticadas, normalmente suministradas para robótica.

ESPECIAL 4 TIEMPOS

Es la característica especial de ahorro de tiempo en cualquier soldadura. Cada soldador que suelda en 4 tiempos puede preparar rápidamente la pieza de trabajo operando en un lugar perfecto sin cambiar ningún montaje en la interfaz. Simplemente presionando el botón de la antorcha durante menos de un segundo, puede localizar 2 tiempos, incluso si el soldador está configurado para 4 tiempos. Manteniendo la misma configuración, basta con pulsar el gatillo durante más de un segundo para que la soldadora trabaje automáticamente en 4 tiempos.



Accesorios disponibles

DESCUBRA TODOS LOS ACCESORIOS DISPONIBLES



**MALETA DE ARRASTRE
MF 4**

030730



**MALETA DE ARRASTRE
MF 4 W**

030735



**KIT DE RUEDAS
ESTÁNDAR WK 4**

031116



**KIT DE RUEDAS
EXTRAGRANDES WK 2**

031007



KIT PARA COLGAR HK 1

031117



**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 1,2 M
AIRE**

010866



**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 4 M AIRE**

010864



**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 10 M
AIRE**

010868



**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 1,2 M
AGUA**

010839



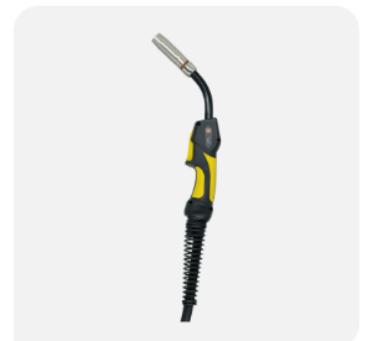
**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 4 M
AGUA**

010841



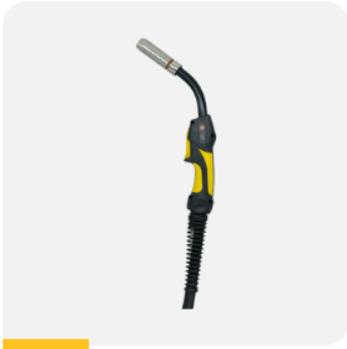
**CABLE DE
INTERCONEXIÓN 10 M
AGUA**

010846

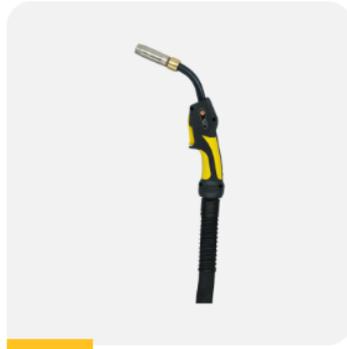


ANTORCHA CEA CX 353/4

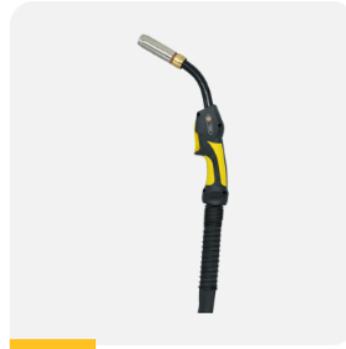
020466



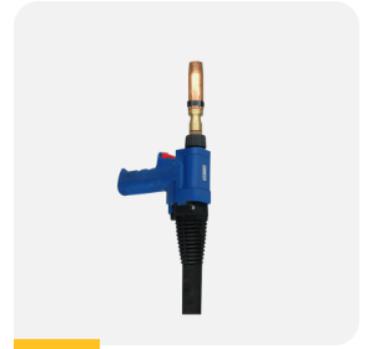
ANTORCHA CEA CX 451/4
020471



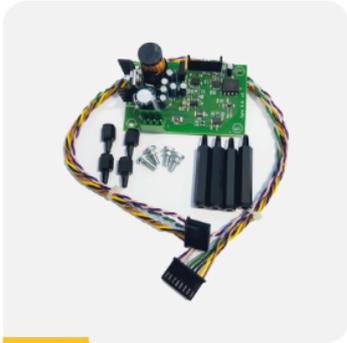
ANTORCHA CEA CXH
302/4
020472



ANTORCHA CEA CXH
402/4
020479



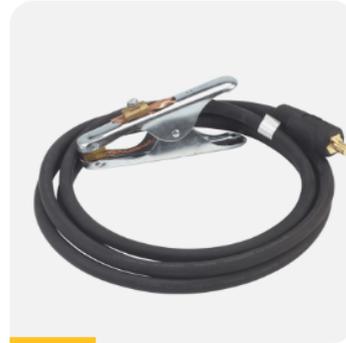
ANTORCHA PUSH PULL
PP 401 D 8 M 24 V
REFRIGERADA POR AGUA
020488



SINCRONIZADOR PUSH
PULL 24/42V
031113



50 MM² / 4 M CABLE DE
TIERRA CON
ABRAZADERA
239603



70 MM² / 4 M CABLE DE
TIERRA CON
ABRAZADERA
239607



CEA CL-1100
402275A



RC 178
236234

Ficha de datos

MAXIQ: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS TÉCNICOS			MAXI-Q			
			400	400 W	500	500 W
Trifásica 50/60 Hz	V	20% -20%	400			
Potencia de entrada @ I ₂ Max	kVA		19	19,5	25,5	26
Fusible retardado (I eff)	A		25	25	32	32
Factor de potencia / cos φ			0,80/0,99		0,87/0,99	
Rendimiento			0,86		0,86	
Tensión en vacío	V		62			
Campo de regulación	A		10-400		10-500	
Ciclo de trabajo a (40°C)	A 100%		300		390	
	A 60%		350		430	
	A 35%		400		500	
Hilos	Ø mm		0,6-1,6			
Normas			EN 60974-1 – EN 60974-5 – EN 60974-10			
			S			
Protección	IP		23S			
Dimensiones (LxAxA)	mm		1040 x 495 x 950			
Peso	kg		66	78	68	80



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

