

www.ceaweld.com



CEA

TIG

made in italy
SINCE 1950





MATRIX AC/DC

LA SOLUCIÓN PERFECTA PARA TIG AC/DC

EQUIPO DE SOLDADURA TIG AC/DC INVERTER

MATRIX AC/DC son fuentes de potencia TIG muy avanzadas tecnológicamente con una interfaz completa y fácil de usar para el control total de todos los parámetros de soldadura.

MATRIX AC/DC



Excelente rendimiento

MATRIX AC/DC garantiza un excelente rendimiento de soldadura TIG con todos los metales, incluido el aluminio y sus aleaciones, en la industria más dura y en aplicaciones de mantenimiento.

TIG DC corriente mínima desde 1A / TIG AC corriente mínima desde 3 A



Función TIG y MMA completa

MATRIX AC/DC también ofrece un excelente rendimiento en la soldadura MMA con los electrodos básicos y celulósicos más difíciles.

Otras características

- Equipado de serie con modo de pulso integrado en el control con funciones «EASY PULSE» disponibles
- HF IGNITION: el encendido HF inteligente garantiza un cebado de arco más preciso y rápido
- «ahorro de energía» para operar el ventilador de refrigeración del generador y de agua de la antorcha solo cuando sea necesario
- Peso y tamaño reducidos, fácil de transportar
- TIG AC: encendido por arco de polaridad del electrodo
- El modo de soldadura MMA ahora se puede configurar en MMA AC ICONA



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

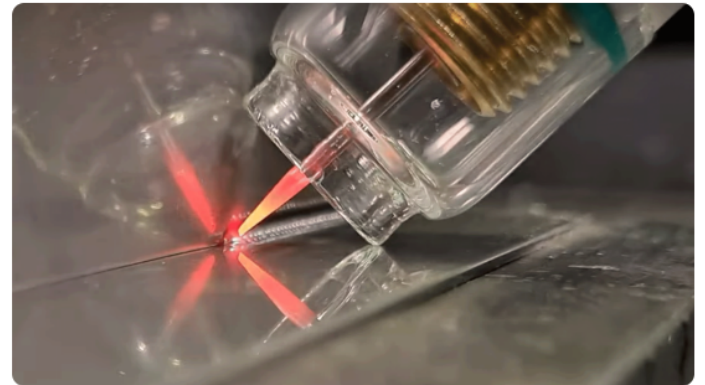


PANTALLA DE CONTROL ACDC

- Amperímetro y voltímetro digital con preajuste de la corriente de soldadura y función de retención del último valor leído
- Selector de proceso de soldadura: TIG AC, TIG DC, TIG DC «Lift», MMA DC, MMA AC ICON
- Soldadura TIG por pulsos ajustable de 0,5 a 2000 Hz con funciones «EASY PULSE» disponibles
- Balance de onda cuadrada AC y Balance Plus
- Ajuste de frecuencia de onda cuadrada de AC
- Preajuste del diámetro del electrodo de tungsteno para un mejor control del cebado y dinámica del arco
- Selector de onda: Cuadrada, Mixta, Sinusoidal Triangular

TIG RCT - RUNNING COLDTACK

RCT es el acrónimo de Running cold.TACK; en efecto, el proceso TIG RCT permite beneficiarse de todas las ventajas del cold.TACK, repitiendo el único punto de cold.TACK de forma continua, para conseguir un cordón de soldadura frío y perfecto. Utilizando TIG RCT el cordón de soldadura es mucho más frío en comparación con el que se consigue con Pulse TIG y representa la solución ideal para soldar materiales finos con una transferencia de calor muy baja. TIG RCT es un proceso de corriente continua no disponible en la soldadura AC.



COLDTACK

Innovador dispositivo de soldadura por puntos para lograr uniones precisas y seguras con un aporte térmico mínimo. La función Multi-cold.TACK garantiza el punteado en frío en una secuencia rápida, lo que amplía aún más las ventajas del punto único.

Gracias a la función Perfect-Point, cold.TACK permite obtener el posicionamiento por puntos más preciso.

FUNCIÓN DEL CICLO

la función «CICLO» permite cambiar continuamente entre dos valores de corriente, previamente preseleccionados, simplemente pulsando el botón de la antorcha. Esta función es la más adecuada para soldar perfiles de diferentes espesores, que requieren un cambio continuo de ajuste de corriente.





BALANCE PLUS

Posibilidad de ajustar independientemente tanto el tiempo de corriente (t) como su amplitud (A) permaneciendo en polaridad positiva o negativa, ofreciendo un perfecto control de la penetración y limpieza del arco con una drástica reducción de socavones laterales.



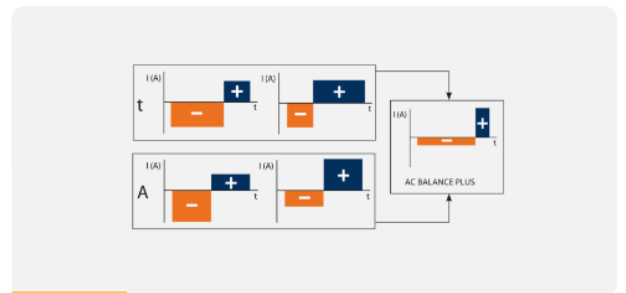
CONTROL DE FRECUENCIA EN AC

Ajuste de frecuencia de las distintas formas de onda de AC para un mejor control direccional, reducción del área alterada térmicamente, penetración más profunda y menor desgaste del electrodo.

La alta frecuencia permite soldar materiales muy finos con excelentes resultados. La baja frecuencia es ideal para espesores medios o siempre que la preparación del borde no sea precisa.

FUNCIONES DE LA MMA

Arc Force ajustable para elegir la mejor dinámica del arco de soldadura. Hot Start ajustable para mejorar el cebado del arco con electrodos difíciles. Función antiadherente del electrodo.



FORMAS DE ONDA ESPECIALES TIG AC

DYNAMIC

Onda cuadrada: alta dinámica de arco para todas las aplicaciones

SOFT

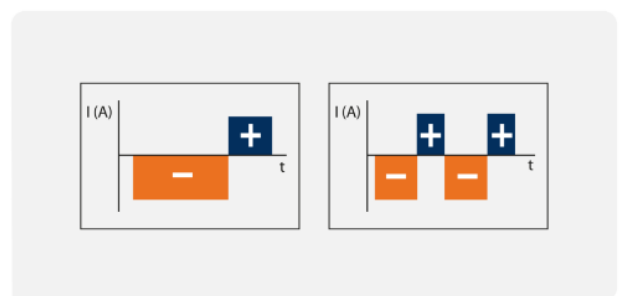
Onda sinusoidal: arco más suave y suave con un ruido reducido, ideal para espesores medios

SPEED

Onda mixta: penetración óptima a alta velocidad de soldadura y bajo consumo del electrodo

COLD

Onda triangular: baja transferencia de calor con deformación reducida, ideal para pequeños espesores





MMA DISPONIBLE EN DC Y AC

Gracias a la tecnología inverter CEA es posible realizar una gran soldadura MMA no sólo en DC, sino también en AC. Esta característica específica está disponible de serie y es la solución perfecta para evitar la magnetización durante el proceso de soldadura.

IGNICIÓN TIG NEGATIVA

En comparación con el ignición positiva tradicional, es posible aprovechar el modo especial de ignición negativa. Con esta función, las posibles inclusiones pueden reducirse aún más durante la fase de ignición.



Accesorios disponibles

DESCUBRE TODOS LOS ACCESORIOS DISPONIBLES



HR 22
032065



HR 23
032060



HR 32
032098



CEA CL-1100
402275A



TROLLEY VT 101
234929



TROLLEY CT 401
234931



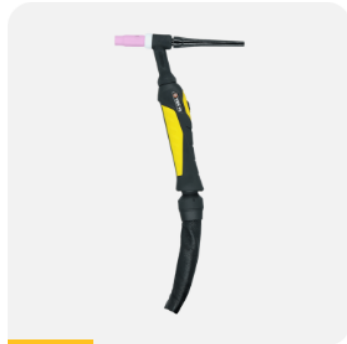
TROLLEY CT 70
234914



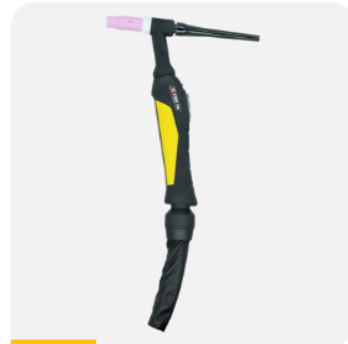
TROLLEY CT 75
234928



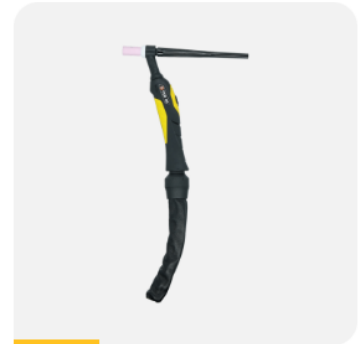
ANTORCHA CEA TXA 26,4
020562



ANTORCHA CEA TXH 18,4
020672



**ANTORCHA CEA TXH 18.4
"UP/DOWN"**
020677



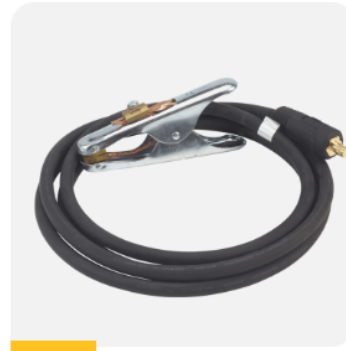
**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4**
020667



**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4 "UP/DOWN"**
020680



**35 MM² / 4 M CABLE DE
TIERRA CON
ABRAZADERA**
239601



**70 MM² / 4 M CABLE DE
TIERRA CON
ABRAZADERA**
239607



**REDUCTOR CON
CAUDALÍMETRO Y 1
MANÓMETRO**
020916



CD 6/8
236243



PSR7
020919



**ADAPTADOR PARA
ANTORCHAY PSR 7**
460056



KIT A6
460005

Ficha de datos

MATRIX AC/DC: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS TÉCNICOS			MATRIX 2200 AC/DC		MATRIX 3000 AC/DC		MATRIX 4100 AC/DC		MATRIX 5100 AC/DC	
			TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Monofásica 50/60 Hz	V	+20% -20%	230		-		-		-	
Trifásica 50/60 Hz	V	+15% -20%	-		400 (+/- 20%)		400		400	
Potencia instalada @ I ₂ Max	kVA		5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusible retardado (I ₂ @ 100%)	A		16	16	10	10	32	32	40	50
Factor de potencia / cos φ			0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Grado de eficacia			0,81		0,83		0,86		0,87	
Tensión en circuito abierto	V		85		85		85		85	
Rango de corriente	A		1-220	10-180	1-300	10-250	1-400	10-400	1-500	10-500
Ciclo de trabajo a (40°C)	A 100%		140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60%		180	150	250	220	400	400	500	500
	A 30%		220	180	300(35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Normas			EN 60974-1 – EN 60974-3 – EN 60974-10							
			S							
Clase de protección	IP		23 S		23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensiones (LxAxA)	mm		465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		660 x 290 x 515		660 x 290 x 515	
Peso	kg		15,5		19		53		54	



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

