

www.ceaweld.com



CEA

TIG

made in italy
SINCE 1950





MATRIX X AC/DC

LA SOLUCIÓN DEFINITIVA PARA TIG AC/DC

EQUIPO DE SOLDADURA TIG AC/DC INVERTER

MATRIX X AC/DC son fuentes de potencia TIG AC/ DC inverter de alta eficiencia, estudiadas para satisfacer las exigencias más avanzadas y sofisticadas del mercado de la soldadura TIG. MATRIX X AC/DC permiten la soldadura TIG de todos los metales, incluido el aluminio y sus aleaciones, y también ofrecen un excelente rendimiento en la soldadura MMA con los electrodos básicos y celulósicos más difíciles.

MATRIX X AC/DC



X Interfaz de visión

Las MATRIX X AC/DC están equipadas de serie con la nueva interfaz X VISION, sencilla y completa, para el control y la supervisión total de todos los parámetros de soldadura.

Corriente mínima TIG DC desde 1A y TIG AC a partir de 3A.



Excelente rendimiento de soldadura

Sus excelentes características, unidas a la alta tecnología del control digital, permiten una perfecta estabilidad del arco de soldadura, garantizando un alto rendimiento de la soldadura TIG en las aplicaciones industriales más sofisticadas y de mantenimiento.

Gracias al PFC, el MATRIX X 220 AC/DC monofásico optimiza el consumo de energía permitiendo el uso de esta potente fuente de potencia, sin problemas, con redes de fusibles de 16 A y grupos electrógenos conjuntos.



Otras características

- Excelentes soldaduras en TIG con todo el material y MMA con cualquier tipo de electrodos, celulósicos incluidos
- Smart HF IGNITION para garantizar un cebado de arco más preciso y rápido en todas las condiciones
- Les antorchas TIG Up/Down permitirá ajustar desde la antorcha tanto los parámetros de soldadura como los JOBS
- Peso y tamaño reducidos, fácil de transportar
- Equipo compacto de refrigeración por agua integrable con el generador de soldadura (opcional)
- Automatización sencilla: TSA1 (opcional)



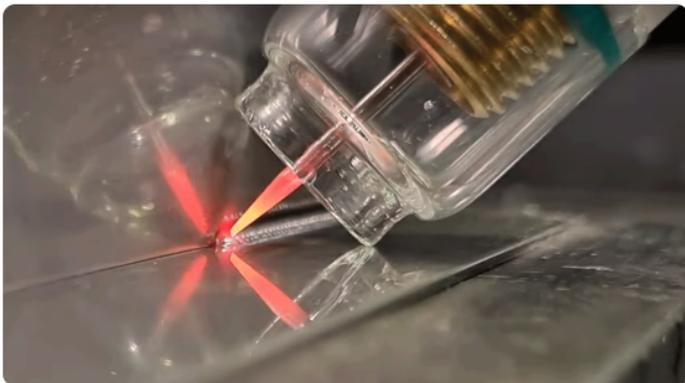
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



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.

X VISION CONTROL DISPLAY TIG

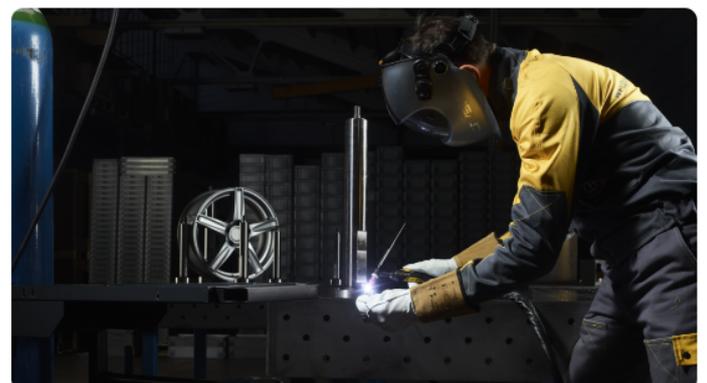
X Pantalla de control Vision con codificador «ONE CLICK KNOB» para el preajuste y el control de todos los parámetros de soldadura:

- Interfaz fácil de usar
- Amperímetro y voltímetro digitales con preajuste de la corriente de soldadura y función de retención del último valor leído
- Modo de soldadura «ciclo»
- Almacenamiento y recuperación de programas de soldadura personalizados
- Posibilidad de copiar trabajos fácilmente de una máquina a otra mediante USB
- Infografía de ajuste avanzado



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.





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.

MODO IMPULSO

SYN PULSE

SYN PULSE generará sinérgicamente la frecuencia del pulso y la corriente de base

ULTRA FAST

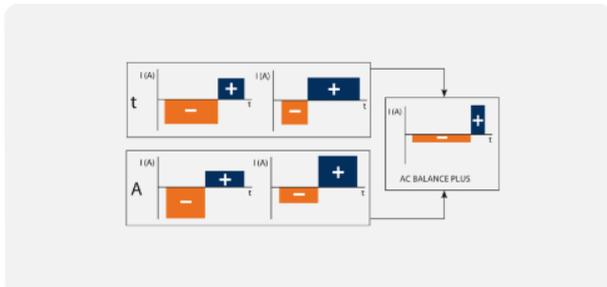
Ajuste la frecuencia hasta 2000 Hz

FAST PULSE

Ajuste la frecuencia de 0,5 Hz a 500 Hz

SLOW PULSE

Ajuste por separado corriente/tiempo de pico y base



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.

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

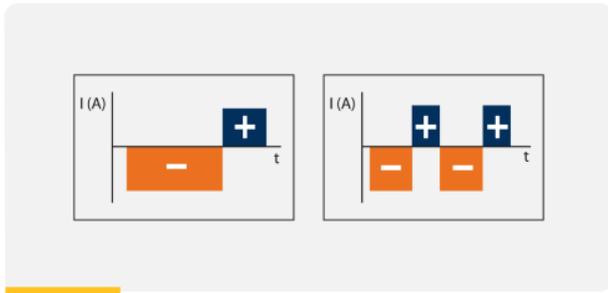
SPEED

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.



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.



IGNICIÓN TIG NEGATIVA

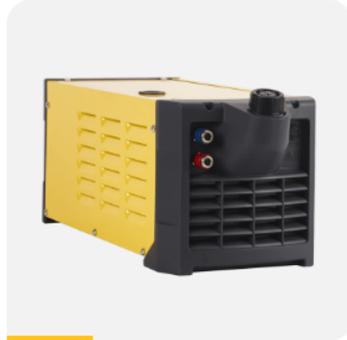
En comparación con el ignición positiva tradicional, es posible aprovechar el modo especial de ignición negativa. Con esta función, las posibles inclusiones pueden reducirse aún más durante la fase de ignición.

Accesorios disponibles

DESCUBRE TODOS LOS ACCESORIOS DISPONIBLES



HRX 20
032120



HRX 30
032115



HRX 52
032130



CEA CL-1100
402275A



TROLLEY VT 101
234929



TROLLEY CT 401
234931



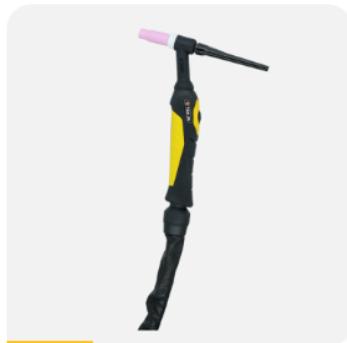
TROLLEY CT 70
234914



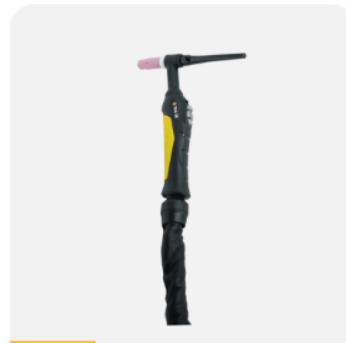
TROLLEY CT 75
234928



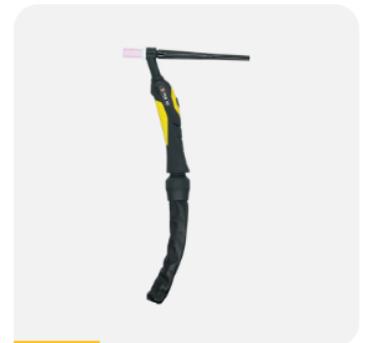
TROLLEY PRIME CT 80
234932



ANTORCHA CEA TXA 26,4
020562



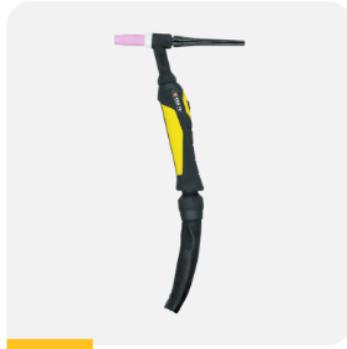
ANTORCHA CEA TXA 26.4
"UP/DOWN"
020662



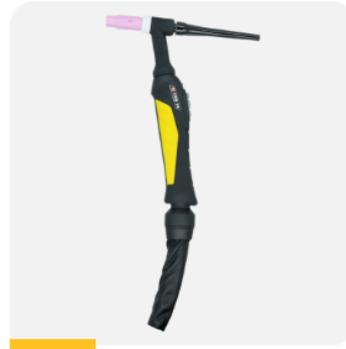
ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4
020667



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



ANTORCHA CEA TXH 18,4
020672



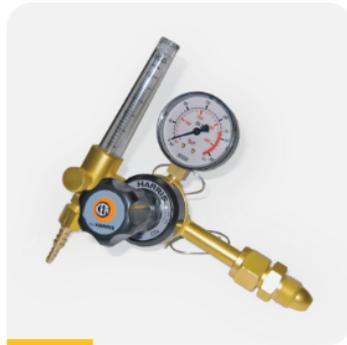
**ANTORCHA CEA TXH 18.4
\"UP/DOWN\"**
020677



**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



**TSA1 - KIT DE
AUTOMATIZACIÓN
SIMPLE TIG**
031118



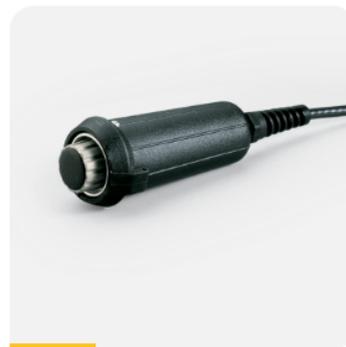
**TSA5 - KIT DE
AUTOMATIZACIÓN
SIMPLE TIG**
031119



DFX1
353485



DFX5
353486



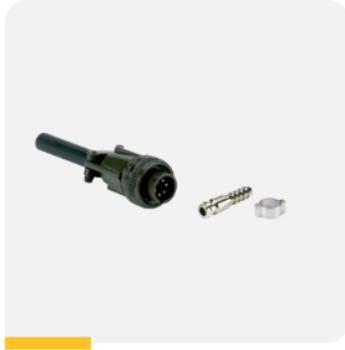
CD 6/8
236243



PSR7
020919



**ADAPTADOR PARA
ANTORCHAY PSR 7**
460056



KIT A6
460005

Ficha de datos

MATRIX X AC/DC: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS TÉCNICOS			MATRIX X220 AC/DC		MATRIX X300 AC/DC		MATRIX X400 AC/DC		MATRIX X500 AC/DC	
			TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Monofásica 50/60 Hz	V	+20% -20%	230		-		-		-	
Trifásica 50/60 Hz	V	+20% -20%	-		400		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 @ 60%)	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 X		220 (30%)	180 (30%)	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	
Dimensiones (LxAxA)	mm		530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Peso	kg		20		21,5		53		54	



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

