

www.ceaweld.com



CEA

TIG

made in italy
SINCE 1950





MATRIX X HF

LA SOLUCIÓN DEFINITIVA PARA TIG DC

EQUIPO DE SOLDADURA TIG DC INVERTER

MATRIX X HF son fuentes de potencia TIG HF inverter de alta eficiencia, estudiadas para satisfacer las más avanzadas y sofisticadas en el mercado de la soldadura TIG.

MATRIX X HF permiten la soldadura TIG de acero dulce e inoxidable, cobre y sus aleaciones y también ofrecen un excelente rendimiento en soldadura MMA con los electrodos básicos y celulósicos más difíciles.

MATRIX X HF



X Interfaz de visión

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



Monofásico con PFC disponible

Gracias al PFC, el MATRIX X 220 HF monofásico optimiza el consumo de energía al permitir el uso de esta potente fuente de alimentación con fusibles de 16 A y grupos electrógenos.

Otras características

- Corriente mínima TIG DC de 1A
- Excelentes soldaduras TIG con todo material y MMA con cualquier tipo de electrodos, (celulósicos)
- Smart HF IGNITION para garantizar un impacto 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 (opcional)
- Automatización simple: TSA1 KIT (opcional)



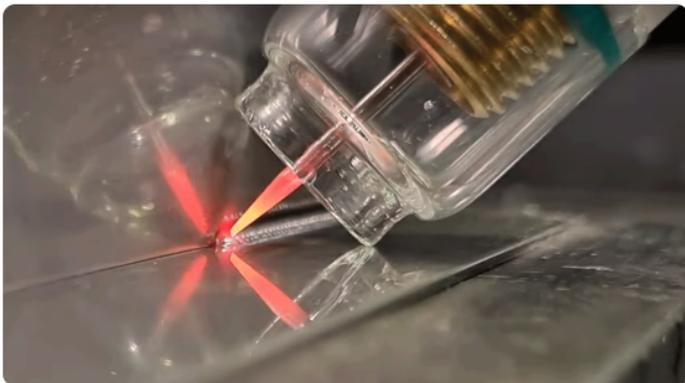
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



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.



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

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.

SYN
PULSE



ULTRA
FAST



FAST
PULSE



SLOW
PULSE





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.

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.



Accesorios disponibles

DESCUBRE TODOS LOS ACCESORIOS DISPONIBLES



HRX 20
032120



HRX 30
032115



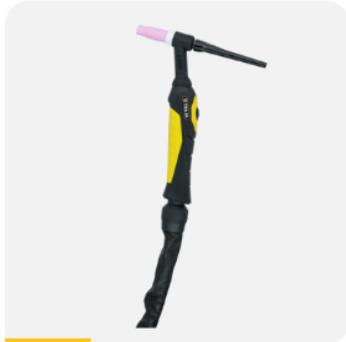
CEA CL-1100
402275A



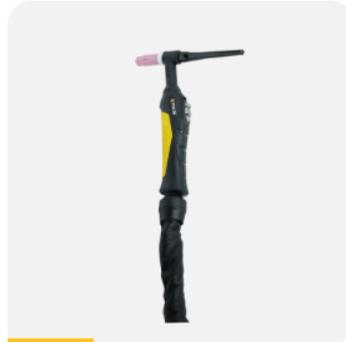
TROLLEY VT 101
234929



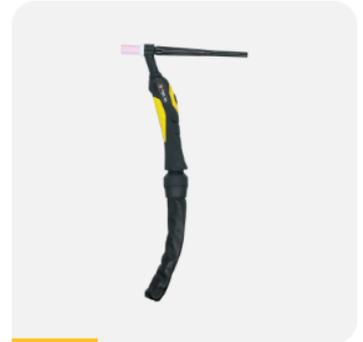
TROLLEY CT 401
234931



ANTORCHA CEA TXA 26,4
020562



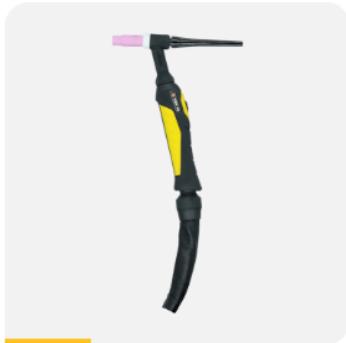
**ANTORCHA CEA TXA 26.4
"UP/DOWN"**
020662



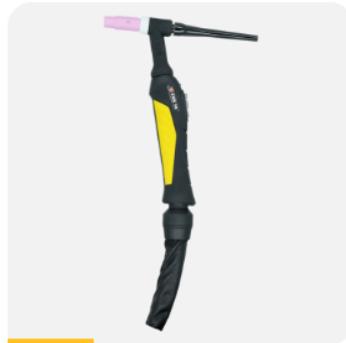
**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4**
020667



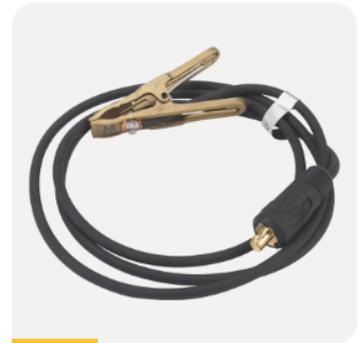
**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4 "UP/DOWN"**
020680



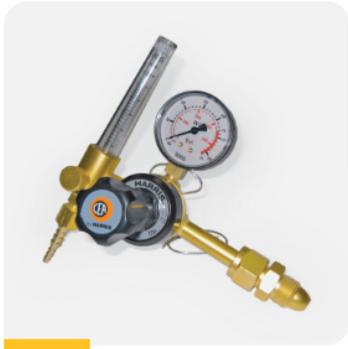
ANTORCHA CEA TXH 18,4
020672



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



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



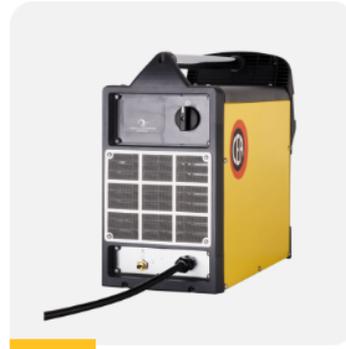
**REDUCTOR CON
CAUDALÍMETRO Y 1
MANÓMETRO**

020916



**TSA1 - KIT DE
AUTOMATIZACIÓN
SIMPLE TIG**

031118



DFX1
353485



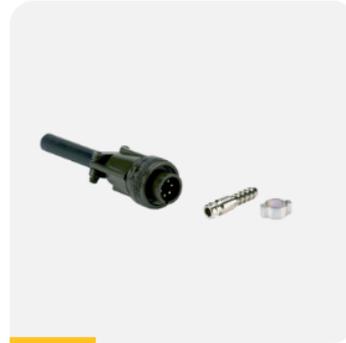
CD 6/8
236243



PSR7
020919



**ADAPTADOR PARA
ANTORCHAY PSR 7**
460056



KIT A6
460005

Ficha de datos

MATRIX X HF: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS TÉCNICOS			MATRIX X 220 HF		MATRIX X 300 HF	
			TIG	MMA	TIG	MMA
Monofásica 50/60 Hz	V	20% -20%	230		-	
Trifásica 50/60 Hz	V	20% -20%	-		400	
Potencia instalada @ I ₂ Max	kVA		5,2	6,0	8,5	8,5
Fusible retardado (I ₂ @ 100%)	A		16		10	
Factor de potencia / cos φ			0,99		0,96/0,99 – 0,95/0,99	
Grado de eficiencia			0,84		0,87	
Tensión en circuito abierto	V		85	85	85	
Rango de corriente	A		1 -220	10 – 180	1-300	10 – 270
Ciclo de trabajo a (40°C)	A 100%		160	120	210	200
	A 60%		190	150	250	230
	A x		220(30%)	180(30%)	300(35%)	270(35%)
Normas			EN 60974-1 – EN 60974-3 – EN 60974-10			
			S			
Clase de protección	IP		23 S		23 S	
Dimensiones (LxAxA)	mm		530 x 215 x 410		530 x 215 x 410	
Peso	kg		18		20	



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

