



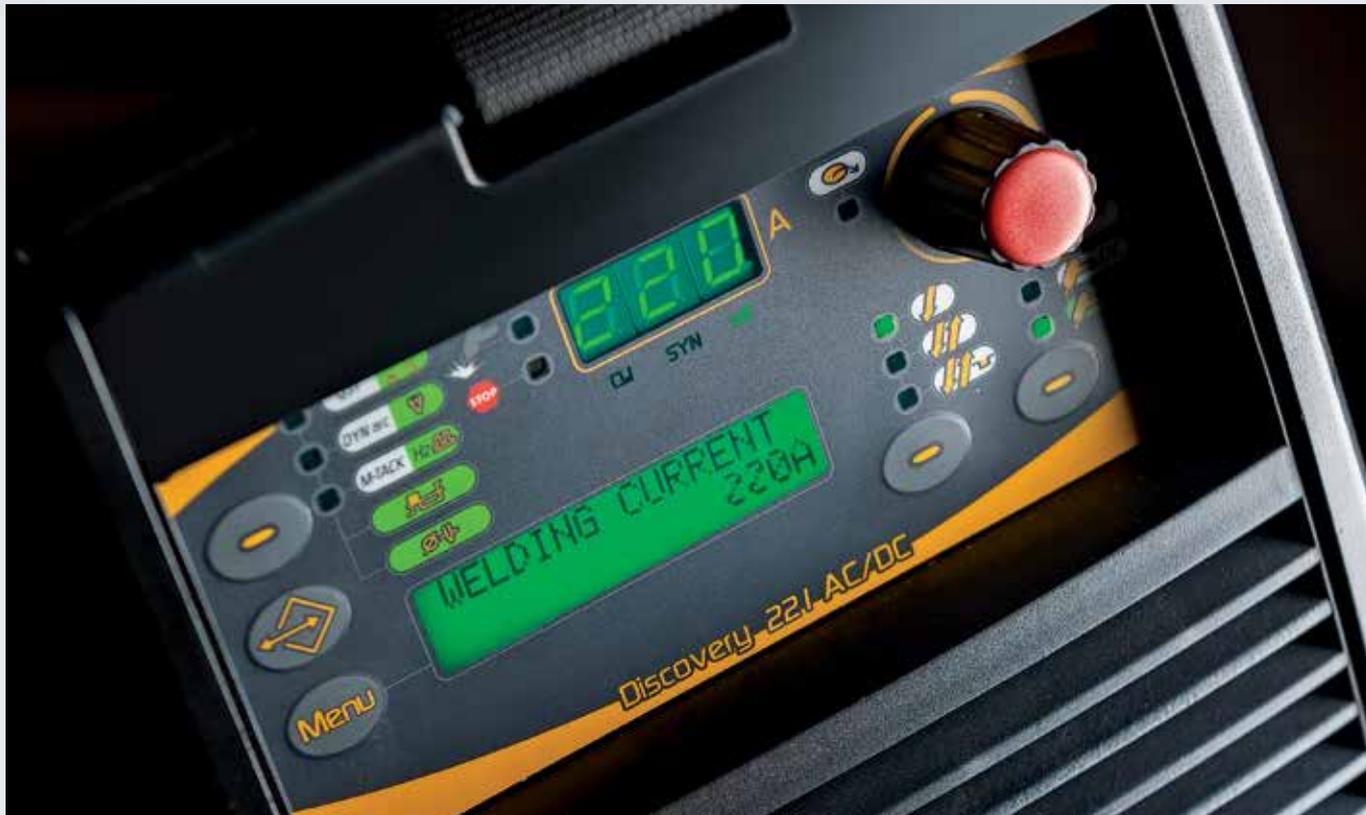
WELD THE WORLD

# Discovery 221AC/DC



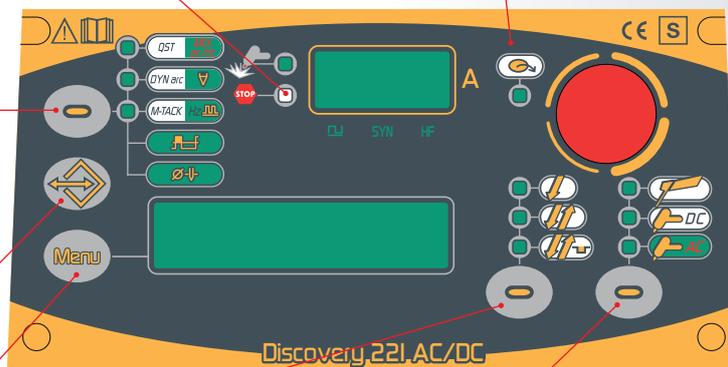
# Discovery 221AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA



- Led presenza tensione sulle uscite
- Led allarme generale
- Led Comando a distanza

- Q START Mix AC/DC
- DYNAMIC ARC Extra Fusion
- MULTI-TACK AC Freq.
- Balance
- Ø Tungsteno



- Tasto gestione Job
- Tasto per selezione parametri
- Modalità 2 Tempi
- Modalità 4 Tempi
- Modalità 4 Tempi Bi-level
- MMA
- DC-TIG
- AC-TIG

# Discovery 221AC/DC

Dati tecnici



**Discovery 221AC/DC** è una saldatrice ad inverter monofase, altamente tecnologica per la saldatura TIG DC e AC. **Discovery 221AC/DC** è indicata per costruzioni di elevata precisione, impianti petrolchimici, industria alimentare e molto altro che richieda alte prestazioni.

- 50 Programmi memorizzabili
- Regolabile a distanza: da torcia (UP & DOWN, potenziometro), pedale o unità Remote Control
- Gruppo di raffreddamento disponibile

Discovery 221AC/DC						
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	16A			25A		
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	35%	60%	100%	40%	60%	100%
$\cdot I_2$	220A	180A	160A	180A	150A	120A
$I_2$	5A - 220A			10A - 180A		
$U_0$	79/10V					
$P_{I\text{ MAX}}$	6,2kVA - 6,1kW					
IP	23S					
	460 x 230 x 325mm					
	19,5Kg					

## TECNOLOGIA



TIG



MMA

## FUNZIONI SPECIALI



SYN



2,5KHz



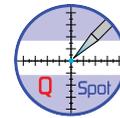
START



MULTITACK



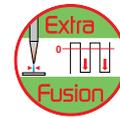
Dynamic Arc



Spot



MIX AC/DC



Extra Fusion

## MATERIALI



Alluminio



Acciaio



Acciaio Inox



Rame

## SETTORI



Manutenzione



Industria



Cantieristica navale



Saldatura delle tubazioni

# Discovery 221AC/DC

## Funzioni speciali



Il **TIG DC Pulsato** con frequenza fino a 2500 Hz consente di saldare spessori sottilissimi con il pieno controllo dell'arco e un bassissimo apporto termico al pezzo.



Il **TIG DC Pulsato Sinergico** permette di avere sempre una pulsazione bilanciata regolando solamente la corrente di saldatura. Il generatore imposta automaticamente in maniera sinergica i valori di corrente di base, tempo di picco e frequenza di pulsazione in base alla corrente di saldatura impostata.



La funzionalità **Q START** (Quick start) agevola l'unione delle parti da saldare in fase iniziale della saldatura. Una serie di impulsi di durata regolabile crea un movimento del materiale fuso dei due lembi accelerandone l'unione. Molto utile nel caso di lembi con leggere aperture o con preparazione non regolare. L'alternanza d'impulsi di corrente alta e bassa cambia continuamente la geometria dell'arco elettrico facendolo passare da largo a stretto. Il movimento del materiale fuso, che segue la geometria dell'arco, fa in modo che i due lembi fusi si tocchino molto rapidamente. Si può regolare la durata della serie di impulsi (da 0,1 secondi fino a 10 secondi) in funzione dello spessore e della geometria della lamiera da saldare.



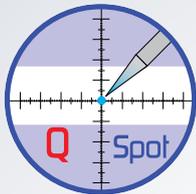
La funzione consente di mantenere costante il prodotto Tensione x Corrente. Il generatore aumenta la corrente di saldatura al diminuire della tensione d'arco e diminuisce il valore di corrente di saldatura se la tensione d'arco aumenta. Il valore di **DynARC** si può regolare da un minimo di 10Ampere ad un massimo di 50Ampere ad ogni variazione di 1Volt sia essa positiva o negativa.



Saldatura TIG con Dynamic Arc



Saldatura TIG Normale



La funzionalità **Q-SPOT** (Quick Spot) consente di ridurre al minimo i tempi di puntatura delle lamiere sottili. L'operatore appoggia comodamente l'elettrodo di tungsteno sopra il punto di fissaggio, ottenendo così un controllo perfetto del punto di giunzione. Dopo il sollevamento dell'elettrodo la macchina emette un impulso di corrente di saldatura con un tempo cortissimo configurabile da 0.01 Sec a 1 Sec. Il tempo dell'impulso varia a seconda della tipologia di lamiera da unire. Il punto saldato così si chiude istantaneamente con minimo apporto di calore lasciando il materiale bianco e pulito pressochè freddo.

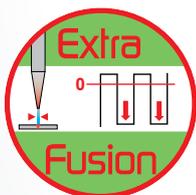
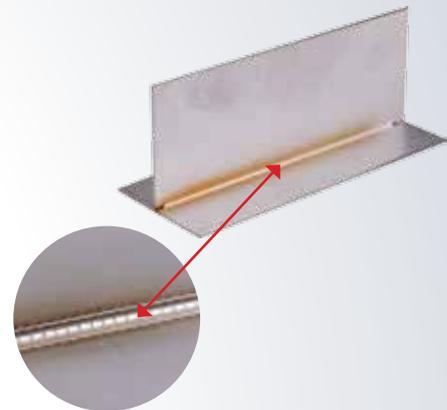
Tubo (testa testa)  
Ø 31,75 x 2 mm.



Puntatura (ad angolo) spessore 0,6 mm.

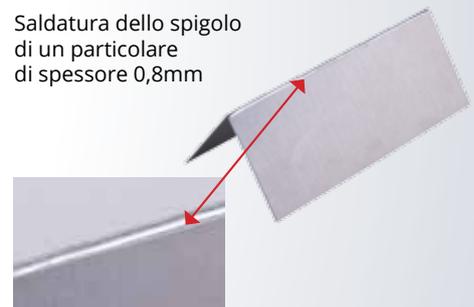


Il sistema consente di ridurre al minimo l'apporto termico durante l'unione di due pezzi di spessore sottile. La serie di inneschi a breve distanza di tempo consente, durante la pausa tra un innesco e un altro, di raffreddare il materiale e quindi di limitare al minimo la sua deformazione. La possibilità di regolare la frequenza della serie di inneschi nell'unità di tempo consente di adattare l'arco elettrico alla velocità di saldatura e alla geometria del giunto.

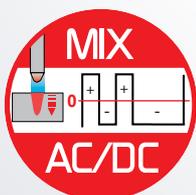


La funzionalità **EXTRA FUSION** consente di traslare verso la parte negativa la forma d'onda rispetto allo zero. In tal modo è possibile creare un bagno di fusione penetrante e molto preciso, che consente di saldare spessori molto sottili con una punta dell'elettrodo paragonabile a quella di un elettrodo per la saldatura TIG DC. Il valore regolabile nei nostri generatori TIG AC/DC varia da 0% al 80% (riferito alla percentuale di semionda in DC). La funzionalità Fusione Extra non è consigliabile per saldare grossi spessori in quanto la componente DC+ è insufficiente a garantire un'ottima pulizia (decapaggio) del pezzo durante la saldatura.

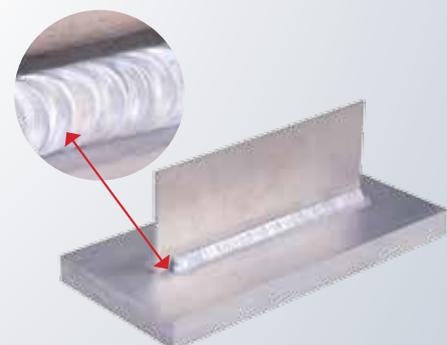
Saldatura dello spigolo  
di un particolare  
di spessore 0,8mm



Particolare della saldatura a spigolo.  
Si può notare il grado di rifinitura e la  
precisione della saldatura ottenuti.



La funzione **MIX AC/DC** permette di modulare la corrente di saldatura alternando un semiperiodo in TIG AC ad un semiperiodo in TIG DC. Questo permette di coniugare l'efficacia della saldatura TIG AC alla penetrazione della saldatura TIG DC, ottenendo elevate velocità di saldatura e creando più velocemente il bagno di saldatura a pezzo freddo. È inoltre possibile la saldatura di spessori più grossi con amperaggi modesti, visto che la porzione DC risulta molto più elevato che utilizzando una forma d'onda totalmente AC. Il parametro regolabile dall'operatore è la percentuale di onda AC rispetto alla onda DC-sull'intero periodo variabile dal 10% al 80%.



# Discovery 221AC/DC

Plus e configurazioni



H<sub>2</sub>O

AIR

## PLUS



### LEGGEREZZA

La leggerezza di Discovery 221AC/DC la rende particolarmente adatta per la manutenzione e la saldatura mobile.



### COMPATTEZZA

La compattezza di Discovery 221AC/DC la rende facilmente collocabile anche su un ambiente di lavoro di ridotte dimensioni.



### TRASPORTABILITÀ

Una robusta cinghia rende Discovery 221AC/DC facilmente trasportabile da un luogo all'altro di lavoro.



**Discovery 221AC/DC  
con Trolley 02 e C.U.12**

**Discovery 221AC/DC  
con Trolley P e C.U.12**

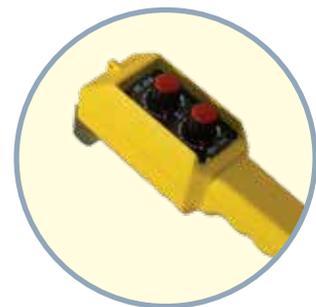
**ACCESSORI**



**COMANDO A PEDALE**



**TORCIA UP & DOWN**



**COMANDI REMOTI**

**Una solida realtà industriale in cui la produzione è il risultato di impegnativi investimenti di ricerca, progettazione e sperimentazione.**

Dal 1997 WECO produce e commercializza impianti per la saldatura.

La sede legale e operativa, situata nel nordest d'Italia, comprende uffici, area produzione, area progettazione e magazzino, che coprono le esigenze di una vasta rete di vendita sparsa su tutto il territorio nazionale ed internazionale. La vasta gamma di saldatrici e la disponibilità di un vasto magazzino prodotti permette di soddisfare le diverse richieste della clientela in tempi brevi. La gestione dinamica, una comprovata esperienza delle tematiche commerciali, nonché la conoscenza delle problematiche applicative, fanno sì che l'azienda sia all'avanguardia nel proprio settore.

WECO significa soluzioni che migliorano la produttività, ottimizzano i tempi di intervento, minimizzano i costi di esercizio garantendo sempre elevate performances in ogni condizione operativa.



**WELD THE WORLD**

WECO srl  
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere  
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy  
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944  
[www.weco.it](http://www.weco.it)

Distributore