

X5 Power Source 500 Pulse+ WP

X5100500010

Multiprocesstroombron die 500 A levert met een inschakelduur van 60%. Beschikbare opties voor handmatig, synergisch, puls- en dubbelepuls-lassen. Omvat de lasprocessen WiseSteel en WiseFusion en X5 Work Pack Pulse met 54 lasprogramma's. Compatibel met alle MAX-lasprocessen en met de lasprocessen WisePenetration, WiseRoot+ en WiseThin+. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar. 5 jaar garantie via eindgebruikersregistratie in onze MyFleet-service.

Technische gegevens

Beschrijving	Valor
Netspanning	380...460 V ±10 %
Fasen van netaansluiting	3~50/60 Hz
Type netvoedingskabel	H07RN-F
Afmeting netvoedingskabel	6 mm²
Maximale voedingsstroom [I1max]	39 ... 34 A
Effectieve voedingsstroom [I1eff]	30 ... 27 A
Nominaal maximaal ingangsvermogen [S1max]	27 kVA

Beschrijving	Valor
Netzekering	32 A
Stroomverbruik bij stilstand [P1idle]	33 W
Stroomverbruik bij nullast (MMA), energiebesparing	34 W
Stroomverbruik bij nullast (MMA), ventilatoren AAN	240 W
Onbelaste spanning [U0]	76 ... 94 V
Open spanning [Uav]	76 ... 94 V
Vermogen bij +40 °C, 60% MIG	500 A
Vermogen bij +40 °C, 100% MIG	400 A
Vermogensbereik, MIG	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Vermogensbereik, TIG	15 A / 1 V ... 500 A / 50 V
Vermogensbereik, MMA	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Spanningsinstelbereik, MIG	8 ... 50 V
Vermogensfactor bij nominaal max. stroom [λ]	0.89
Efficiëntie bij maximale nominale stroom [η]	88 %
EMC-klasse	A
Minimaal kortsluitvermogen van voedingsnetwerk [Ssc]	6.7 MVA
Voedingsspanning voor hulpapparaten	12 V, 48 V
Voedingsspanning voor koelunit	24 V, 380...460 V
Type bedrade communicatie	CAN-bus
Bedrijfstemperatuur	-20 ... 40 °C
Opslagtemperatuur	-40 ... 60 °C
Aanbevolen minimaal generatorvermogen [Sgen]	35 kVA
Beschermingsgraad (volledig geïnstalleerd)	IP23S
Externe afmetingen, lengte	750 mm
Externe afmetingen, breedte	263 mm
Externe afmetingen, hoogte	456 mm
Gewicht zonder accessoires	39.5 kg
Normen	IEC 60974-1, -10

X5 FastMig Pulse welding programs

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard	X5510093

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	X5510015
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard	X5510094
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	X5510016
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing	X551 037
C03	1-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing	X5510032
C11	1-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510036
C13	1-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing	X5510031
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard	X5510001
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510019
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	X5510002
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510003
F06	1-MIG	Fe	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5510025
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard	X5510004
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard	X5510020
F13	1-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard	X5510005
F14	1-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Standard	X5510006
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Standard	X5510060
F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Standard	X5510095
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Standard	X5510013
F24	1-MIG	Fe	1,2	CO2	Standard	X5510014
F26	1-MIG	Fe	1,6	CO2	Standard	X5510056
M04	1-MIG	Fe Metal	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510007
M06	1-MIG	Fe Metal	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5510028
R04	1-MIG	Fe Rutil	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5 510 008
R06	1-MIG	Fe Rutil	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5 510 029
R14	1-MIG	Fe Rutil	1,2	CO2	Standard	X5510033
S01	1-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 009
S02	1-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 021
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 010
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 011
S82	1-MIG	FC-CrNiMo	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510026
S84	1-MIG	FC-CrNiMo	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510012
A01	P-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard	X5510040

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A02	P-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	X5 510 041
A11	P-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard	X5510042
A12	P-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	X5510043
C01	P-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510096
C03	P-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing	X5510097
C11	P-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510098
C13	P-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing	X5510099
F01	P-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard	X5510044
F02	P-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510045
F03	P-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	X5510046
F04	P-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510047
F11	P-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard	X5510048
F12	P-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard	X5510049
F13	P-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard	X5510050
F14	P-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Standard	X5510051
M04	P-MIG	Fe Metal	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510100
S01	P-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard	X5510052
S02	P-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard	X5510053
S03	P-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	X5510054
S04	P-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	X5510055

AX MIG Welder Pulse welding programs

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	AX00000
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	AX00001
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	AX00006
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	AX00007
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	AX00021
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	AX00022
A02	P-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	AX00024
A12	P-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	AX00025
F03	P-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	AX00028

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
F04	P-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	AX00029
S03	P-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	AX00033
S04	P-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	AX00034