

APT **FORGE** PULSE

FP503W

FP403W

FP353CW

FP220C



parweld



SOLDADURA MANUAL

- MIG/MAG
- XSAW
- MMA

SOLDADURA ROBOTIZADA

- Soldadura MIG/MAG robotizada
- Soldadura TIG robotizada

Índice

FP503W.....	4
FP403W.....	4
FP353CW.....	5
FP220C	5
PANEL PR PARA TODO TIPO DE TRABAJOS EN METAL (ACERO CARBONO, INOX Y ALUMINIO)	6
PANEL ST PARA HILO TUBULAR Y SOLUCIONES EN ACERO.....	6
LISTA DE JOBS.....	7
OPTIMIZADO PARA OFRECER EL MÁXIMO RENDIMIENTO	8
TECNOLOGÍA AVANZADA DE POTENCIA.....	9

APT **FORGE** PULSE

Interfaces
robóticas

Ethernet



EtherNet/IP



EtherCAT

FP503W



FP403W



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Tensión de entrada	400 V	400 V
Tolerancia de la tensión de red	- 10 % / + 15 %	- 10 % / + 15 %
Corriente mínima de soldadura	30 A	30 A
Corriente máxima de soldadura	500 A	400 A
Ciclo de trabajo MIG, 40°C	500 A 40%, 430 A 60%, 360 A 100%	400 A 40%, 360 A 60%, 300 A 100%
Ciclo de trabajo TIG, 40°C	500 A 40%, 430 A 60%, 360 A 100%	400 A 40%, 360 A 60%, 300 A 100%
Ciclo de trabajo MMA, 40°C	500 A 40%, 430 A 60%, 360 A 100%	400 A 40%, 360 A 60%, 300 A 100%
Tensión en vacío	63 V - 82 V	63 V - 82 V
Rodillo suministrado de fábrica	1.0 + 1.2 mm / Acero	1.0 + 1.2 mm / Acero
Peso	Refrigeración líquida, 107 kg	Refrigeración líquida, 94 kg
Accesorios de serie	Cable de alimentación de 5 m (4 x 4mm ²) Pinza de masa de 5 m (70mm ²) Interconexión H.P (5m)	Cable de alimentación de 5 m (4 x 2.5mm ²) Pinza de masa de 5 m (50mm ²) Interconexión H.P (5m)
Dimensiones (An., L., Al.)	532mm x 970mm x 1261mm	532mm x 974mm x 1178mm
Certificación	CE	CE

Interfaces
robóticas

Otros

DeviceNet™

CANopen®

PROFI[®]
BUS

Modbus

FP353CW



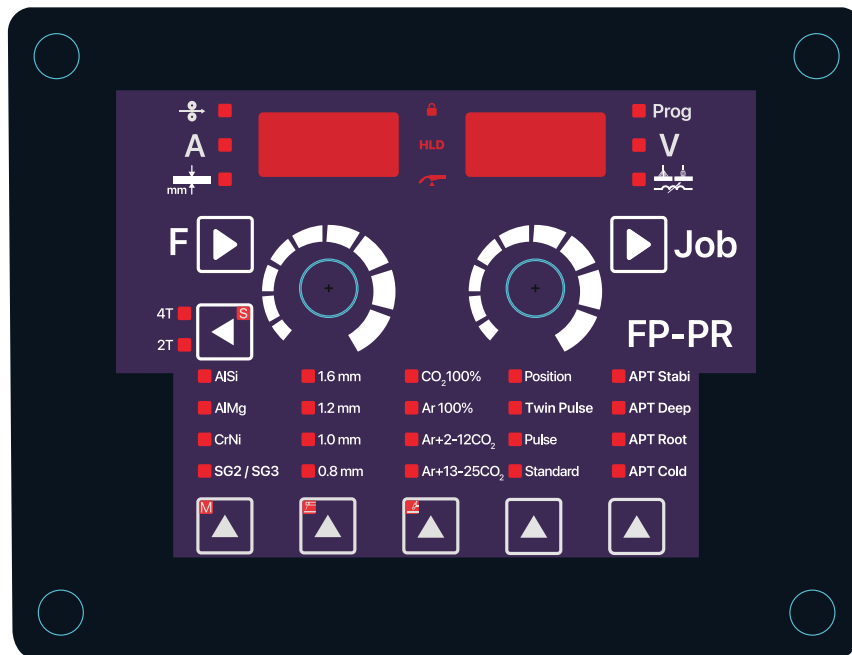
FP220C



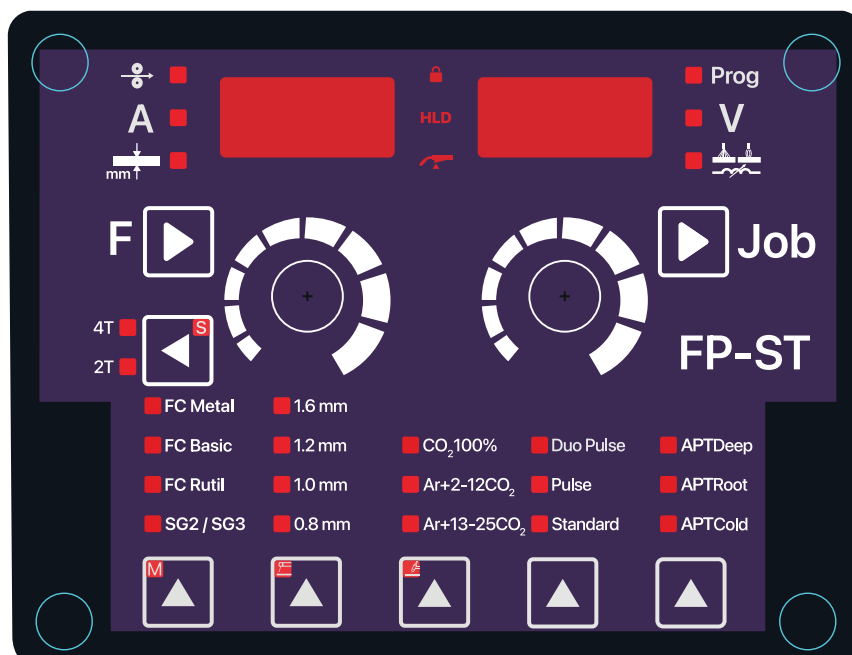
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Tensión de entrada	400 V	230 V
Tolerancia de la tensión de red	- 10 % / + 15 %	- 10 % / + 15 %
Corriente mínima de soldadura	30 A	30 A
Corriente máxima de soldadura	350 A	220 A
Ciclo de trabajo MIG, 40°C	350 A 40%, 300 A 60%, 250 A 100%	90 A 100% 200A 13%
Ciclo de trabajo TIG, 40°C	350 A 40%, 300 A 60%, 250 A 100%	90 A 100% 200A 13%
Ciclo de trabajo MMA, 40°C	350 A 40%, 300 A 60%, 250 A 100%	90 A 100% 200A 13%
Tensión en vacío	63 V - 82 V	14 V - 60 V
Rodillo suministrado de fábrica	1.0 + 1.2 mm / Acero	0.8 + 1.0 mm / Acero
Peso	Refrigeración líquida, 55 kg	Refrigeración por aire, 21 kg
Accesorios estándar	Cable de alimentación de 5 m (4 x 2.5mm ²) Pinza de masa de 5 m (50mm ²) Manguera de gas (1.5m)	Cable de alimentación de 5 m (4 x 1.5 mm ²) Pinza de masa de 5 m (35 mm ²) Manguera de gas (1.5 m)
Dimensiones (An., L., Al.)	532mm x 860mm x 974mm	234mm x 483mm x 417mm
Certificación	CE	CE

Panel PR para todo tipo de trabajos en metal (A.Carbono, Inox y Al)



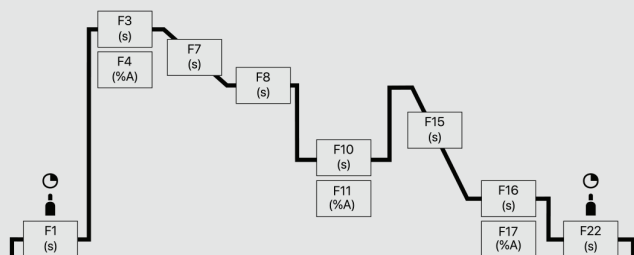
Panel ST para hilo tubular y soluciones en acero



Lista de trabajos

Panel de PR

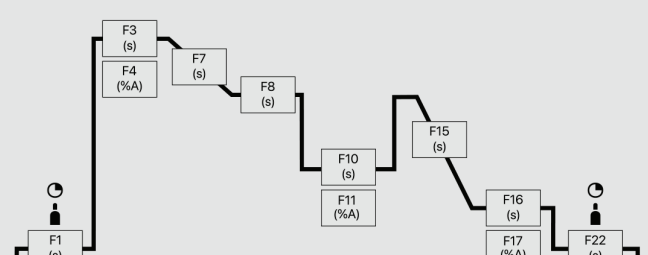
Standard - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3		Ar+18%CO ₂	8	10	12 16
		Ar+10%CO ₂	18	20	22 26
		CO ₂ 100%	28	30	32 36
CrNi	308 / 316 / 318 / 19 9 / 19 12 3	Ar+2.5%CO ₂	68	70	72 76
CuSi		Ar100%	178	180	182 186
CuAl		Ar100%	188	190	192 196
AlMg4,5 Mn		Ar100%	118	120	122 126
AlSi		Ar100%	138	140	142 146
Flux Cored		0.8	1.0	1.2	1.6
Steel / FC Metal		Ar+18%CO ₂	238	240	242 246
Steel / FC Rutil		Ar+18%CO ₂	248	250	252 256
		CO ₂ 100%			262 266
Steel / FC Basic		Ar+18%CO ₂			602
CrNi / FC Metal		Ar+2.5%CO ₂			272 276
CrNi / FC Rutil		Ar+18%CO ₂			282 286
CrNi / FC Rutil		CO ₂ 100%			292 296
Steel / FC High Str.		Ar+18%CO ₂			592
Steel / FC Rutil		Self Shielded		720	722
APT Deep - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3		Ar+18%CO ₂	298	300	302 306
		Ar+10%CO ₂	308	310	312 316
CrNi	308 / 316 / 318 / 19 9 / 19 12 3	Ar+2.5%CO ₂	640	642	646
AlMg4,5 Mn		Ar100%			332 336
AlSi		Ar100%			342 346
APT Root - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3		Ar+18%CO ₂			360 362
		CO ₂ 100%			370 372
		Ar+10%CO ₂			500 502
APT Cold - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3		Ar+18%CO ₂	378	380	382 386
		CO ₂ 100%	388	390	392 396
		Ar+10%CO ₂			510 512
CrNi	308 / 316 / 318 / 19 9 / 19 12 3	Ar+2.5%CO ₂	398	400	402
Application					
MIG/MAG Manual			4		
TIG (Lift Arc)			5		
MMA			6		
Gouging			7		



Function	Description	Min	Max
F1	Gas pre-flow (s)	0	10
F2	Start wire speed (m/min)	20	100
F3	Start time (s)	0	10
F4	Start current (%)	1	200
F5	Start arc correction(V)	-9.9	+9.9
F7	Start slope (s)	0	5
F8	Duo peak time (s)	0.05	10
F10	Duo base time (s)	0.05	10
F11	Duo base amper (%)	1	100
F12	Duo base arc correction (v)	-9.9	+9.9
F15	End down slope (s)	0	10
F16	End time (s)	0	10
F17	End current (%)	1	200
F18	End arc correction (V)	-9.9	+9.9
F20	End burn back (-)	0	15
F21	End wire cut mode (-)	0	2
F22	Gas post-flow (s)	0	10
F23	Smart trigger (-)	0	10
F24	Penetration stabilizer (m/min)	0	10

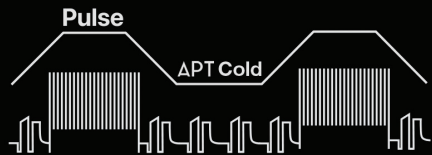
Panel de ST

Standard - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	8	10	12	16
	Ar+10%CO ₂	18	20	22	26
	CO ₂ 100%	28	30	32	36
Flux Cored		0.8	1.0	1.2	1.6
Steel / FC Metal	Ar+18%CO ₂	238	240	242	246
	CO ₂ 100%			262	266
Steel / FC Rutil	Ar+18%CO ₂			602	
Steel / FC Basic	Ar+18%CO ₂			592	
Steel / FC High Str.	Self Shielded			720	722
APT Deep - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	298	300	302	306
	Ar+10%CO ₂	308	310	312	316
APT Root - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	360	362		
	CO ₂ 100%	370	372		
	Ar+10%CO ₂	500	502		
APT Cold - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	378	380	382	386
	CO ₂ 100%	388	390	392	
	Ar+10%CO ₂	510	512		
Application					
MIG/MAG Manual		4			
TIG (Lift Arc)		5			
MMA		6			
Gouging		7			



Function	Description	Min	Max
F1	Gas pre-flow (s)	0	10
F2	Start wire speed (m/min)	20	100
F3	Start time (s)	0	10
F4	Start current (%)	1	200
F5	Start arc correction(V)	-9.9	+9.9
F7	Start slope (s)	0	5
F8	Duo peak time (s)	0.05	10
F10	Duo base time (s)	0.05	10
F11	Duo base amper (%)	1	100
F12	Duo base arc correction (v)	-9.9	+9.9
F15	End down slope (s)	0	10
F16	End time (s)	0	10
F17	End current (%)	1	200
F18	End arc correction (V)	-9.9	+9.9
F20	End burn back (-)	0	15
F21	End wire cut mode (-)	0	2
F22	Gas post-flow (s)	0	10
F23	Smart trigger (-)	0	10

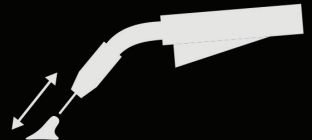
OPTIMIZADA PARA OFRECER EL MÁXIMO RENDIMIENTO



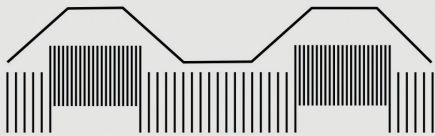
Position



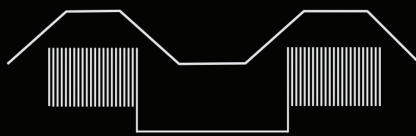
**4x4 Roll
Wire Drive**



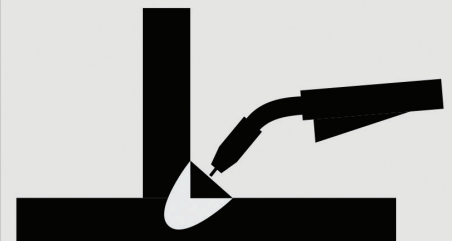
APT Stabil



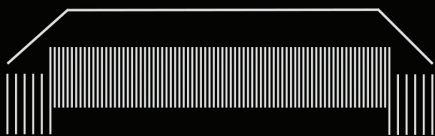
Duo Pulse



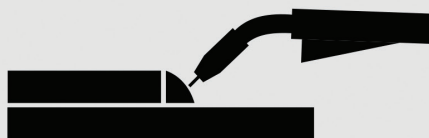
Twin



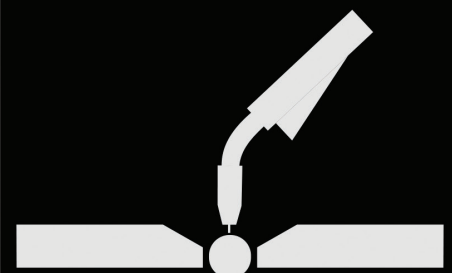
APT Deep



Pulse



APT Cold



APT Root

TECNOLOGÍA AVANZADA DE POTENCIA



25.000 PPS
Wire Speed Control
Perfect Feedability



Wire Push
Pull-Back
Gas Testing



Spool Cover
With Wire
View

99

Program
Memory



Intelligent
Cooling

RL

Torch and Cable
Calibration



Hose Pack
Support



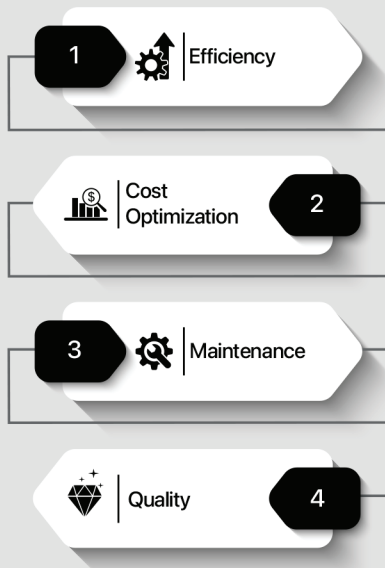
Smart Torch



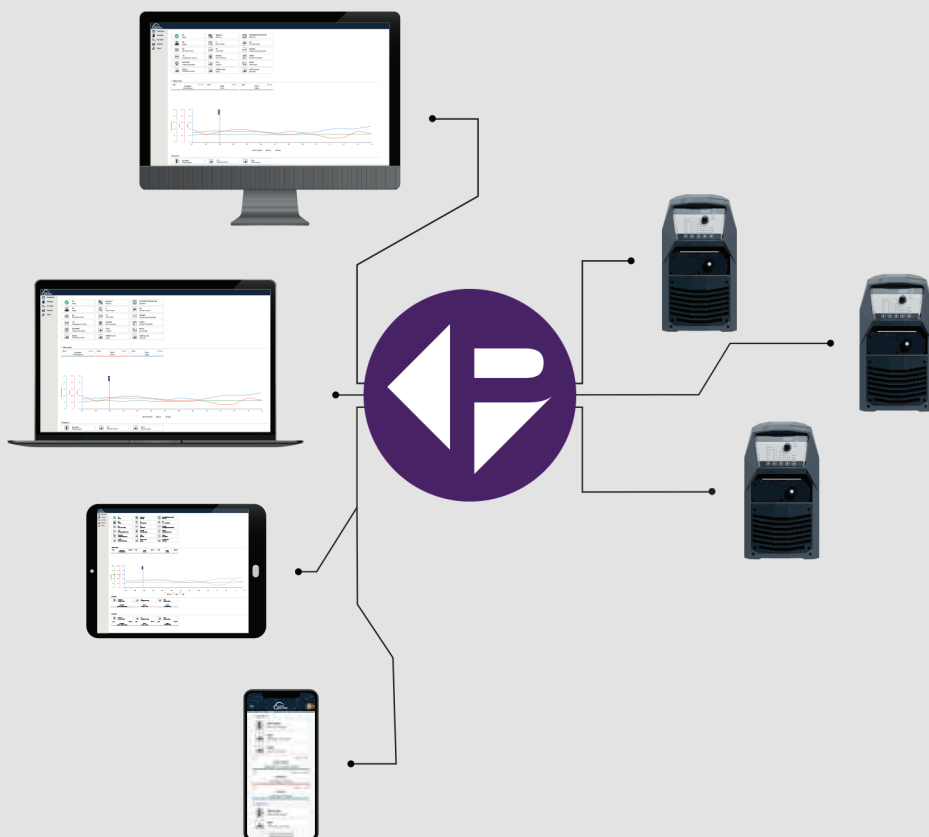
Military
Connector

Lista de notas

Lista de notas



Ethernet
USB Type-C

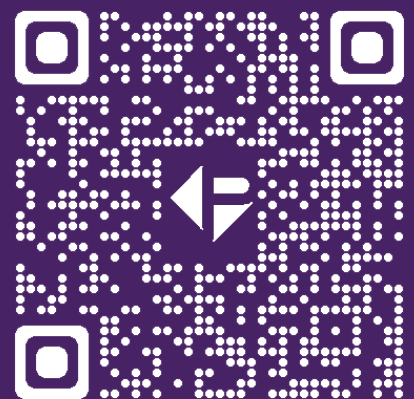


PARWELD SPAIN

P.I Catarroja. Camí del Bony Nº347
46470 Catarroja
Valencia

Correo electrónico:
info@parweld.co.uk

Sitio web: www.parweld.es



www.parweld.es

Consultas generales
Tel: +44 (0)1299 266 800

Ventas Reino Unido e
Irlanda Tel: 01299 269 500

Ventas de exportación
Tel: +44 (0)1299 269 507