



NOVITÀ

INVERTIG i
260 DC-450 AC/DC HIGH
SALDATURA TIG SEMPLICE ED ENERGETICAMENTE EFFICIENTE

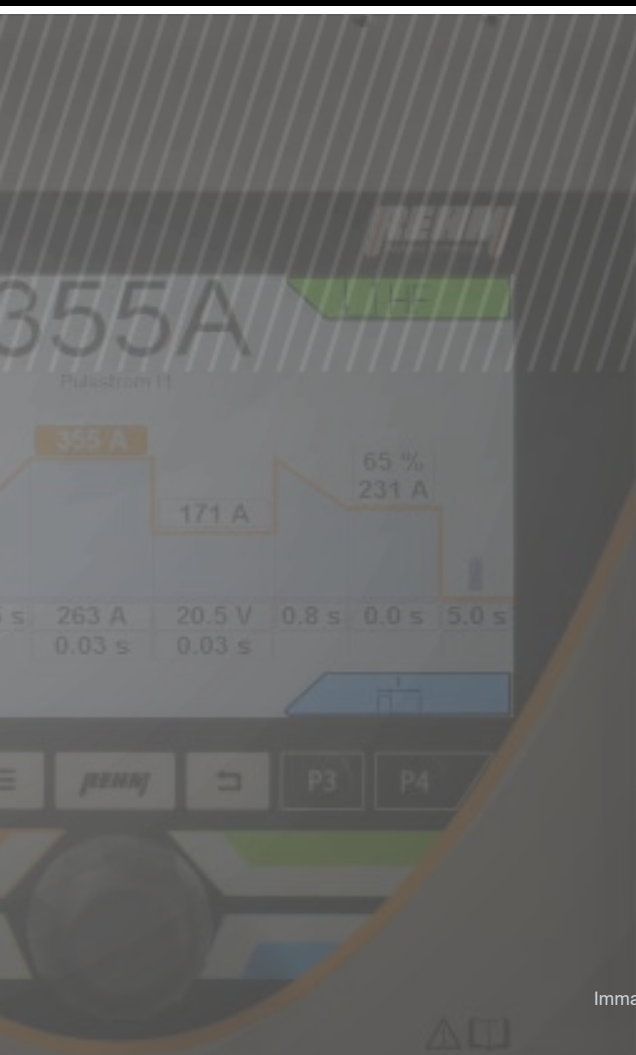


Immagine simile

Tecnologia a inverter e SIRIUS d'avanguardia

La squadra perfetta di trendsetter nella tecnologia WIG e inventori di sistemi operativi basati su grafica per i dispositivi di saldatura

Con INVERTIG i, REHM lancia la quarta generazione SIRIUS, offrendo all'utente, nel modo più semplice, ulteriori possibilità di ottenere risultati di saldatura perfetti in maniera rapida e sicura.

La dinamica dei componenti di potenza fissa nuovi canoni. L'inverter non necessita di alcuna induttanza in uscita. In tal modo si può sfruttare l'intero potenziale del sistema di regolazione digitale.

Il risultato: processi di saldatura ad alta efficienza con un arco perfetto.

- 1 Tasto Menu
- 2 Tasto Home
- 3 Tasto Indietro
- 4 Tasti QUICK CHOICE
- 5 Tasti di selezione



- 6 Selettore rotante R-Pilot
- 7 Display a colori con protezione anti-urto
- Rappresentazione autoesplicativa
- Visualizzazione dinamica
- Intelligente funzione di assistenza

Tasti QUICK CHOICE

I pulsanti di salvataggio rapido introdotti nei dispositivi di saldatura per la prima volta da REHM nel 2008 rendono il salvataggio e il richiamo dei programmi in INVERTIG i un gioco da ragazzi.

INVERTIG i – SALDATURA TIG SEMPLICE!

Il riferimento nell'uso delle attrezzature di saldatura



SIRIUS è un sistema di comando digitale innovativo.
 SIRIUS semplifica la gestione di complessi processi a regolazione digitale.
 SIRIUS offre una visualizzazione grafica dinamica e trasparente.
 SIRIUS include le funzioni di assistenza.
 SIRIUS gode della massima accettazione da parte degli utenti.
 SIRIUS rende facili le cose complesse.

Tutto in un colpo d'occhio. Ciò che non viene utilizzato viene nascosto.



HYPER.PULS con tutte le impostazioni in un colpo d'occhio



DC senza impulso. Tutto ciò che non è attivo viene nascosto



Schermata in modalità giorno



Schermata in modalità notte

INVERTIG i 260-450 DC e AC/DC HIGH

La serie HIGH colpisce per la sua **facilità d'uso** e la migliore **efficienza energetica**, nonché per un **gran numero di processi di saldatura**, in cui viene investito tutto il know-how e l'esperienza di noi come leader tecnologico nell'area TIG.



I processi di saldatura dell'INVERTIG i in sintesi

Saldatura DC

L'arco temporizzato a 140 KHz è un riferimento per tutte le saldature standard.

- Stabilità direzionale a partire da 5 A
- Per lamiere con spessori a partire da 0,2 mm



Campione di lamiera 0,2 mm

Saldatura DC-HYPER.PULS

Velocità di saldatura più elevata, migliori proprietà di flusso, cordoni di saldatura molto fini.

OTTIMALE PER:

- Industria alimentare / industria farmaceutica
- Costruzione di impianti, attrezzature e utensili
- Lavori di fabbro e costruzione di ringhiere
- Lamiere a parete sottile a partire da 0,2 mm
- Cordone di saldatura molto fine e liscio
- Arco ben controllabile
- La retrazione sui nodi è minima
- Produzione di bagni fusi più rapida

Caratteristiche

- In HYPER.PULS REHM, la corrente di saldatura viene limitata fino a 18.000 Hz. Ne risulta una densità energetica notevolmente più elevata nell'arco e sul pezzo. Tramite il bilanciamento DC si può impostare il tempo per la corrente alta e la corrente bassa.
- La densità energetica nell'arco è più elevata
 - HYPER.PULS REHM lavora quasi senza alcun rumore



Saldatura circolare | cannello guidato a mano (3,0 mm su 0,2 mm)



Saldatura angolare per la tecnologia farmaceutica | senza metallo di apporto, cannello guidato a mano

Imbastitura DC-HYPER.SPOT

**Riduzione significativa di deformazioni e scolorimenti.
L'imbastitura può essere effettuata da chiunque.**

Tutte le applicazioni a punti senza fessura

- Punti di imbastitura identici consentono di creare cordoni di saldatura uniformi.
- Punti di imbastitura quasi senza scolorimenti e deformazioni.
- Punti di imbastitura perfetti: nessun problema neanche per la manodopera semi-specializzata.

Caratteristiche

HYPER.SPOT REHM sfrutta i vantaggi di HYPER.PULS, la rapida produzione del bagno fuso. Inoltre, l'intero processo di imbastitura è gestito da INVERTIG i.

Una volta regolato, basta solo posizionare il cannello, al resto ci pensa HYPER.SPOT REHM.

Con HYPER.SPOT REHM si possono creare punti di imbastitura con una corrente di saldatura all'incirca quadruplicata rispetto a un processo manuale.

Tutti i punti di imbastitura sono identici.



Serbatoio in acciaio inox con 250 punti di imbastitura

Saldatura a intervalli REHM

Apporto di calore mirato punto per punto.

OTTIMALE PER:

- Riparazione di utensili
- Saldature di riporto

Nella saldatura a intervalli, INVERTIG i è in grado di sfruttare tutti i processi di saldatura e i relativi vantaggi. L'unione tra saldatura a intervalli, HYPER.PULS e HYPER.SPOT apporta dei notevoli vantaggi soprattutto nella saldatura sui bordi degli utensili e nelle riparazioni. L'apporto di calore avviene in modo mirato punto per punto e si può regolare con precisione in base alle esigenze.

Questi risultati, finora, sono stati raggiunti soltanto con i dispositivi di saldatura a laser.



Saldatura su bordi

Saldatura AC

OTTIMALE PER:

- Alluminio
- Rivestimenti
- Staffe e strutture
- Telai
- Contenitori
- Saldature di riparazione

Il processo di saldatura AC crea un arco estremamente stabile che può essere regolato, in base alle esigenze, dall'utente in modo perfetto per il lavoro da eseguire.

Rimuove in maniera affidabile lo strato di ossido e genera un arco molto stabile.

Forme curve AC

INVERTIG i offre all'utente diverse forme di base AC, a partire dalle quali può creare per il suo compito un cordone di saldatura perfetto.

Sinusoide morbida

La forma sinusoidale genera un arco stabile per la maggior parte delle applicazioni standard.

Sinusoide dura

La nuova forma curva AC di REHM unisce i vantaggi della curva sinusoidale con quelli della curva rettangolare.

Il nuovo standard della saldatura AC per la maggior parte delle applicazioni!

Triangolo

Simile alla sinusoide, ma con un apporto di calore leggermente ridotto.

Rettangolo

Con un'elevata stabilità direzionale e un elevato apporto termico.

Questa forma curva viene impiegata soprattutto per le saldature a gola su componenti a pareti spesse.

Frequenza automatica AC

Protegge l'elettrodo nella gamma di potenza superiore e aumenta la stabilità nella gamma di potenza inferiore.

- Concentrazione dell'arco nella gamma di potenza inferiore
- Aumento della durata utile e della capacità di carico dell'elettrodo

La frequenza automatica sviluppata da REHM entusiasma gli utenti da oltre 30 anni.

Bilanciamento AC

Un bilanciamento AC ottimizzato protegge l'elettrodo e aumenta la velocità di saldatura.

- Rimozione ottimale dell'ossido dall'alluminio
- La riduzione della quota positiva protegge l'elettrodo e aumenta l'impronta

Il bilanciamento AC in INVERTIG i può essere impostato sia tramite un bilanciamento temporale (classico) che anche tramite il livello di corrente della semionda positiva o negativa.

AC-HYPER.PULS

- Imbastitura dell'alluminio senza metallo di apporto
- Componenti a parete sottile

L'inverter REHM lo rende possibile. HYPER.PULS REHM lavora fino a 18.000 Hz anche con AC.

L'iper-impulso fa oscillare il bagno fuso e queste oscillazioni, ad esempio nell'imbastitura, portano a una connessione più rapida.

AC-HYPER.SPOT

Imbastitura dell'alluminio senza metallo di apporto

Tutte le applicazioni a punti senza fessura

- Punti di imbastitura identici consentono di creare cordoni di saldatura uniformi.
- L'imbastitura può avvenire senza metallo di apporto.
- Punti di imbastitura perfetti: nessun problema neanche per la manodopera semi-specializzata.



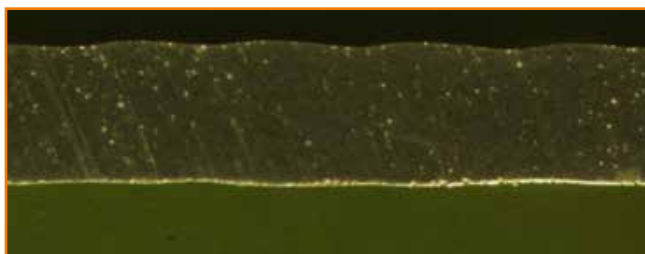
Con AC-HYPER.SPOT si possono creare punti di imbastitura sull'alluminio senza utilizzare metalli di apporto. L'unica condizione è la preparazione senza fessure del pezzo.

AC-DualWave

Riduzione della formazione di pori

- Alluminio con diversi spessori di materiale
- Costruzione di serbatoi in alluminio
- Riduce i pori nel cordone di saldatura
- Migliore pulizia nelle saldature di riparazione

Il processo DualWave REHM unisce le fasi di saldatura AC e DC. Durante la fase AC viene rimosso lo strato di ossido dall'alluminio. Nella fase DC, DualWave sfrutta i vantaggi dell'arco DC. Il maggiore apporto di calore consente, in questa fase, di migliorare il degassamento del bagno fuso.



Saldatura di riparazione effettuata in modo convenzionale con AC. Con la consueta formazione di pori.



Saldatura di riparazione effettuata con DualWave. Quantità di pori notevolmente ridotta.

INVERTIG i da 260 DC a 450 AC/DC HIGH

DATI TECNICI		260 DC + AC/DC HIGH	310 DC + AC/DC HIGH	350 DC + AC/DC HIGH	450 DC + AC/DC HIGH
Campo di regolazione	[A]	5-260	5-310	5-350	5-450
Tempo inserimento (t.i.) con I-max.	[%]	80			
Corrente di saldatura con t.i. 100%	[A]	230	290	340	400
Tensione di funzionamento a vuoto	[V]	88,5			
Tensione di alimentazione	[V]	3 x 400			
Tolleranza tensione di rete	[%]	+15/-25			
Fusibili (ritard.)	[A]	16		32	
Grado di protezione		IP 23			
Fattore di potenza	[cos phi]	0,99			
Potenza assorbita con I-max.	[kVA]	6,5	8,5	10,2	15,1
Potenza assorbita con 100 % t.i.	[kVA]	5,5	7,7	9,7	12,5
Peso senza carrello	[kg]				
DC raffreddato ad acqua		55		59	
AC/DC raffreddato ad acqua		56		60	
Dimensioni LxPxA	[mm]				
Senza carrello		570 x 330 x 580			
Carrello Advanced		900 x 560 x 1.020			
Carrello Profi		950 x 611 x 1.100			
Fissaggio a pavimento		544 x 30 x 43			
Cod. prod.					
DC		1422526	1422531	1422535	1422545
AC/DC		1422528	1422533	1422537	1422547
KIT PREMIUM CONSIGLIATO <small>(ordinabile solo in combinazione con un dispositivo di saldatura)</small>		Cod. prod.	Consigliato per		
Kit Premium 251W UD 8m/35mm ² Drumi		1184260	260 DC, 260 AC/DC		
Kit Premium 301W UD 8m/50mm ² Drumi		1184261	310 DC, 310 AC/DC 350 DC, 350 AC/DC		
Kit Premium 451W UD 8m/70mm ² Drumi		1184262	450 DC, 450 AC/DC		

Set costituiti da: TIG cannello R-TIG 8 m con modulo Up/Down, cavo di massa 4 m, riduttore di pressione

OPTIONAL

Cod. prod.

Supporto per cannello e pacco tubi flessibili	1180214
Fissaggio a pavimento	1381100
Carrello Profi (per bombole da 50 l)	1381101
Carrello Advanced (per bombole da 50 l) con rampa d'accesso e freno di stazionamento	1381102
Copertura pannello comandi	1381108
Toolbox	1381143
Adattatore filtro aria	1381144

Efficienza energetica



L'energia più pulita è quella che non viene utilizzata. L'elevato grado di rendimento di INVERTIG i fa risparmiare fino al 30 % sui costi dell'energia elettrica rispetto ai dispositivi esistenti. Gli incentivi statali offrono interessanti possibilità per rinnovare il proprio parco macchine all'insegna del rispetto dell'ambiente.

Chiedete al vostro rivenditore specializzato oppure direttamente a REHM informazioni sugli incentivi. INVERTIG i soddisfa tutti i requisiti e le disposizioni della direttiva UE sull'ecodesign*.

*Direttiva 2009/125/CE del Parlamento e Consiglio Europeo del 21 ottobre 2009

■ POWER FACTOR CONTROLLER (PFC)

IL RIFERIMENTO PER LA SALDATURA EFFICIENTE



- Rispetto del nuovo regolamento UE 2019/1784
- Massima efficienza energetica
- Impiego su scala mondiale
- Basso consumo di corrente
- Impiego universale

Tutte le informazioni utili sul tema PFC si trovano qui (in inglese):



IL PROGRAMMA DI PRESTAZIONI REHM

- Dispositivi di saldatura MIG/MAG REHM
- Dispositivi di saldatura TIG REHM
- Inverter a elettrodi E-Manuale REHM
- Impianti di taglio a PLASMA REHM
- Accessori di saldatura e metalli di apporto
- Impianti di aspirazione fumi di saldatura
- Consulenza sulla saldatura
- Riparazione del cannello
- Assistenza

No. reg. WEEE DE 42214869

REHM 02/2024 • Cod. prod. 9901055

REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik
Ottostraße 2 | 73066 Uhingen | Germany

Tel.: +49 (0) 7161 3007 - 0
Fax: +49 (0) 7161 3007 - 20

E-mail: rehm@rehm-online.de
Internet: www.rehm-online.de

REHM – Il riferimento per la saldatura moderna



facebook.com/REHMWeldingTechnology



instagram.com/rehm.welding.technology