



## IT 1002

**Unidad de soldadura**  
para soldadura de pernos por arco  
de acuerdo con las normas vigentes

### Información técnica

Gas/Automatización/Control de proceso	De serie/opción/opción
Rango de soldadura	M3 a MR16, diámetro 2 a 14 mm
Material de soldadura	acero dulce, acero inoxidable y aluminio
Rendimiento de soldadura	M12 = 25 pernos/min
Corriente de soldadura	1.000 A (max.)
Rango de ajuste de la corriente	soldadura 100 a 1.000 A, electrodo 50 a 400 A (continuo)
Tiempo de soldadura	5 a 1500 milisegundos (continuo)
Energía primaria	400 V, 3 fases, 50/60 Hz, 35 AT (voltajes de entrada alternativas disponibles)
Enchufe	32 A (con 400 V de corriente)
Consumo de energía	50 KVA (con 400 V de corriente)
Tipo de refrigeración	F (Temperatura controlada por ventilador)
Código IP	IP 23
Dimensión LxWxH	660 x 280 x 340 mm (sin mango)
Peso	29 kg.

### Información general

#### Aplicación

- Especialmente indicado para chapas más gruesas de 2mm o superiores

#### Variaciones de proceso

- **Ciclo corto de soldadura por arco**
- **Soldadura por arco**

#### Equipamiento

- **Soldadura con casquillo de cerámica** (de serie)
- **Soldadura con gas inerte o de protección** (de serie)
- **Automatización** (opcional)
- **Control de proceso de secuencia** (opcional)

### Ventajas

#### Características

- **Micro controlador** – Para tiempo de procesos exactos, fiabilidad funcional óptima y máxima comodidad
- **Control de función** – Prueba automática para el control de la función de encendido; control de todas las funciones del sistema interno

- **Códigos de error** – visualización en pantalla digital
- **Prueba de elevación** – para pistolas GAP (de recorrido por electroimán) y cabezales
- **Función de librería** – especificación automática de la corriente y del tiempo de soldadura a través de la selección del diámetro del perno de acuerdo al rango de soldadura (con y sin gas de protección); fino ajuste a través de flechas.
- **Control de proceso** – registro y análisis de los factores que afectan al proceso de soldadura; después de cada soldadura, la referencia y los valores actuales son comparados; visualización de la entrada de energía; tecla automática de stop de soldadura si los límites han sido excedidos
- **Interfaz RS232** – para la salida de datos: la fecha y la hora se guardan; se registran los parámetros de Estructura
- **Extremadamente fácil de operar**
- **Compacto**
- **Móvil** – móvil gracias a dimensiones compactas y poco peso (50% de ahorro con respecto a las unidades convencionales de soldadura)
- **Robusto** – carcasa de metal resistente a duros tratamientos

#### Seguridad

- Con filtro de red integrado (protección contra picos de voltaje)
- **Óptimo para obras de construcción con grandes fluctuaciones de voltaje** uso incluso con suministro de voltaje crítico (- 10% + 10%)
- **Prueba EMC**
- **A prueba de alto voltaje**
- **Bloqueo de relanzamiento** – impide la soldadura sobre un elemento ya establecido
- **Control de la temperatura del transformador**- parada automática en caso de sobre calentamiento • **Ventilador de temperatura regulada** - reduce el ruido y el polvo en la unidad de soldadura (mayor fiabilidad del sistema)
- **Separación del transformador y la unidad de control** – protege los componentes electrónicos contra el polvo y la carga térmica
- **Unidad de control separada de las líneas de soldadura** - alto grado de seguridad funcional
- **Óptima protección contra interferencias externas**
- **Código IP: IP 23**
- También permite el trabajo en el exterior

#### Soldadura

- **Pantalla** – ajuste de potencia; fácil control de todas las funciones vía pantallas LED; fácil manejo a través de teclado de membranas y pantalla digital; ajuste de los parámetros de soldadura, programas, gas blindado, automatización y control de proceso posible; visualización digital de la corriente, tiempo de soldadura y del flujo de gas (opcional: tiempo de soplado para la automatización; ajustes separados para la corriente y el tiempo de soldadura)
- **Potente** – reservas de energía
- **Cambio sin problemas** de la polaridad del voltaje de soldadura intercambiando los cables de masa y la corriente
- **Alta calidad de soldadura** – gran estabilidad del arco incluso con corrientes débiles
- **Alta flexibilidad de proceso** – la alta frecuencia (30 kHz) de la unidad de soldadura permite una regulación del proceso muy dinámica
- **2 en 1** – soldadura por arco y con electrodos

#### Pistolas y cabezales indicados

- **A 12, A 16, AI 06**
- **CA 08**
- **PAH-1 (solamente válido para versiones automáticas)**
- **KAH 412, KAH 412 LA (solamente válido para versiones automáticas)**