

MULTIMATRIX

/ forceArc® / forceArc puls
/ rootArc® / rootArc puls
/ Impuls
/ superPuls



- Wassergekühltes MIG/MAG-Inverterschweißgerät, Impuls, mit separatem Drahtvorschubgerät
- Inverterschweißgerät, DC, Impuls, wassergekühlt
- Einknopf-Synergic-Steuerung
- Multiprozess: MIG/MAG, WIG-Liftarc, E-Hand und Fugenhobeln
- Hervorragende Multimatrix-Schweißigenschaften
- Einstellbare Start- und Endkraterfunktionen
- Programmbetrieb mit 16 Programmen pro JOB
- Vernetzung von beliebig vielen Stromquellen über LAN/WiFi mittels QM-Software ewm Xnet (Option)
- Synergic oder manueller Schweißbetrieb
- Ohne Aufpreis ausgerüstet mit Synergic-Kennlinien für EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls und superPuls
- Ohne Aufpreis ausgerüstet mit Synergic-Kennlinien zum MSG-Schweißen von Stahl / CrNi / Aluminium
- Ohne Aufpreis geeignet zum E-Hand-Schweißen, WIG-Schweißen und Fugenhobeln
- Stufenlos einstellbare Lichtbogendynamik (Drosselwirkung)
- Große Leistungsreserven durch hohe Einschaltdauer und damit weniger Erwärmung aller Bauteile garantieren in der Praxis eine längere Lebensdauer der Geräte
- Hochpräziser, kraftvoller 4-Rollen-Drahtvorschubantrieb EWM eFeed zum sicheren Fördern aller Massiv- und Fülldrähte
- Ausgerüstet für 1,2 mm Stahldraht
- Hohe Leerlaufspannung für sehr gute Zündeigenschaften
- Dekompakt, fahrbar, kranbar, staplerfähig
- Sehr gute Brennerkühlung und damit Kosteneinsparung bei Brennerschleißteilen durch leistungsstarke Kreiselpumpe und 12 Liter Wassertank

- Stromsparend durch hohen Wirkungsgrad und Standby-Funktion
- Einfacher, werkzeugloser Wechsel der Schweißpolarität
- Erdschlussüberwachung (PE-Schutz)
- Hohe Netzspannungstoleranzen + 20% / - 25% und damit uneingeschränkt generatortauglich
- Bestens geeignet zum Einsatz mit langen Schlauchpaketen
- Strom sparen durch Standby-Funktion
- Anschlussmöglichkeit für Fernsteller
- Anschlussmöglichkeit für Fernsteller und Funktionsbrenner
- Durch Multimatrix-Technologie optional mit LAN oder WiFi vernetzbar, Xnet fähig
- 5 m Netzzuleitung
- Effektiver Schweißen mit forceArc- und rootArc -Technologie
- Anschlussmöglichkeit für MT-Funktionsbrenner mit X-Technologie ohne zusätzliche Steuerleitung
- Leistungsfähiges Kühlsystem mit Kreiselpumpe, Druckschalter und großem 12 l Tank. Pumpe und Lüfter t.gesteuert, ab einer Schlauchpaketlänge von insgesamt 30 m inkl. Brenner verstärkte Pumpe notwendig
- Optional als Multispannungsausführung (für Netzspannung 3x230V, 3x400V, 3x480V) verfügbar

Phoenix 451 Progress puls MM FDW						
	MIG/MAG		E-Hand		WIG	
Einstellbereich Schweißstrom	5 A - 450 A		5 A - 450 A		5 A - 450 A	
Einschaltdauer bei Umgebungst.	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
80 %	–	450 A	–	450 A	–	450 A
100 %	450 A	420 A	450 A	420 A	450 A	420 A
Leerlaufspannung	80 V					
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz					
Netzsicherung (träge)	3 x 32 A					
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)					
Max. Anschlussleistung	20,7 kVA		21,6 kVA		15,9 kVA	
Empf. Generatorleistung	29,1 kVA					
cos φ	0,99					
Wirkungsgrad	90 %					
Antriebsrollen	4					
Drahtgeschwindigkeit	Drahtgeschwindigkeit m/min, 0,5 m/min - 25 m/min					
Drahtgeschwindigkeit	Drahtgeschwindigkeit ipm, 19,68 ipm - 944,88 ipm					
Maße Gerät LxBxH in mm	1100 x 455 x 1000					
Maße Drahtvorschub LxBxH in mm	660 x 280 x 380					
Gewicht Gerät	129 kg					
Gewicht Drahtvorschub	13 kg					
Schutzart	IP 23					
Isolationsklasse	H					
Kühlleistung	1500 W (1l/min)					
Tankinhalt	12 l					
Fördermenge	5 l/min					
Max. Ausgangsdruck	3,5 bar					
Normen	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / S-Zeichen / EMV-Klasse A					