

LE MULTISYSTEME CC/CA PSS 3500 ET PSS 5000

- UN CHANGEMENT SOUPLE D'UNE
METHODE A L'AUTRE

Electrode
TIG
MIG/MAG
MIG-pulsé



LE MULTISYSTEME CC/CA -

Toutes les méthodes de soudage

Les sources de puissance PSS fournissent l'ensemble des méthodes de soudage que requiert habituellement les sources traditionnelles en courant continu (CC).

- soudage à électrodes, MIG et TIG- ainsi qu'en courant alternatif (CA)
 - soudage à électrodes et TIG.
- Avec l'aide de la commande C120P, le PSS possède les caractéristiques du MIG-pulsé.

Productivité et qualité

La productivité est une valeur proportionnelle au rapport poids de métal déposé par ampère minute. Les méthodes MIG/MAG et MIG-pulsé augmentent sensiblement la productivité. Quoiqu'il en soit les normes concernant la qualité peuvent limiter l'utilisation des méthodes de plus haute qualité pouvant être utilisées. Mais les sources de puissance PSS garantissent le plus haut niveau de flexibilité ce qui permet d'optimiser la productivité et la qualité.

Une technique évoluée d'utilisation

Les sources de puissance PSS font partie du MULTISYSTEME modulaire de KEMPPPI. Les équipements complémentaires du Multisystème efficaces et variés vous permettent une combinaison optimale pour les soudages les plus délicats.

- les dévidoirs FU avec les torches MT
- les équipements HFTU avec les torches LTP
- les dispositifs de circulation d'eau WU
- les commandes à distance C et les unités auxiliaires

La sélection automatique de la nature du courant des sources de puissance accélèrent et facilitent l'opération de soudage. La source de puissance donne automatiquement la nature de courant voulu par simple pression de la commande de la torche. Le passage d'une méthode à l'autre s'effectue simplement par le simple changement de torche.

Dans le soudage MIG/MAG deux dévidoirs peuvent être connectés au PSS. Différentes natures de courant peuvent être sélectionnées pour les dévidoirs. Le soudage est plus rapide lorsque, par exemple, pour un même poste de travail, les joints de soudage dans différentes positions peuvent être soudés pour un fil d'apport et une nature de courant optimales.



UN CHANGEMENT SOUPLE D'

Une grande mobilité

Les équipements supplémentaires TIG et MIG, (TU, FU), légers et portables du Multisystème modulaire permettent une grande mobilité. Au soudage MIG/MAG le dévidoir intermédiaire FU 01 ou FU 02, connecté au FU, permet même une distance d'alimentation en fil de 23 mètres.

Un excellent rendement

Le courant d'appel des facteurs de marche et de puissance élevés ainsi qu'un haut rendement pour une alimentation triphasée permet l'utilisation de fusibles sur un réseau faiblement dimensionné.

	COURANT MAXIMUM	ED
PSS 3500	350 A 270 A	60% 100%
PSS 5000	500 A 390 A	60% 100%

Les sources de puissance PSS représentent la technique la plus avancée dans le domaine des onduleurs. Ils sont les premiers appareils au monde à utiliser toutes les méthodes de soudage. La fiabilité de l'onduleur KEMPPI est du plus haut niveau.

Le soudage TIG de l'aluminium

La technique de l'onde rectangulaire du courant de soudage du PSS garantit d'excellentes caractéristiques sur toute la gamme. Le changement automatique (50 Hz-> 100 Hz) suivant le niveau de courant confère d'excellentes caractéristiques de décapage et de stabilité.

Dans les travaux de soudage délicats, la pénétration ainsi que le décapage peuvent être optimisés par le contrôle de la balance électronique.

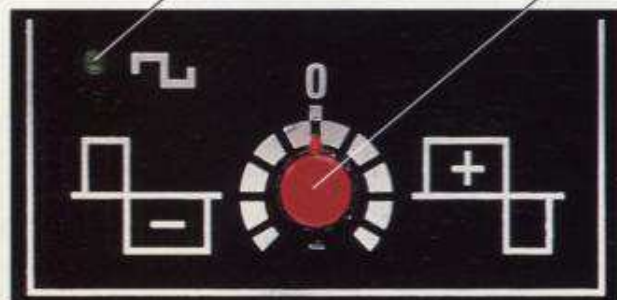
L'automatisme d'amorçage des sources de puissance PSS établit l'arc-TIG toujours en courant continu, et le change en courant alternatif, une fois l'arc établi. Grâce à l'automatisme d'amorçage, l'arc s'établit d'une façon précise. Les sources de puissance PSS répondent aux normes de sécurité du soudage en courant alternatif.

Le Multisystème avec les source de puissance PSS forme une combinaison efficace pour le soudage TIG en courant alternatif.

- commande à distance complète
- commande linéaire de montée et de descente du courant de soudage
- automatisme MINILOG
- possibilité du TIG-pulsé par la commande à distance C100P
- structure entièrement électronique du TU: pas d'usure mécaniques
- tension d'alimentation du TU sous tension de sécurité (30V)

Lampe témoin pour CA

Commande de balance CA



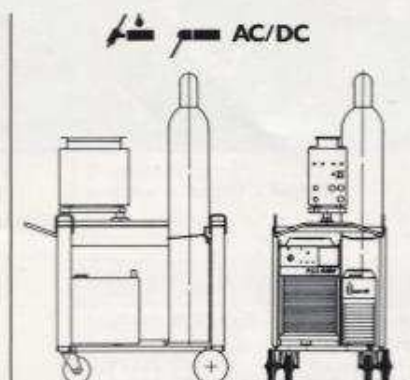
Commande de balance à gauche, en bas: Effet max. de pénétration

Commande de balance à droite, en bas: Energie utile de décapage



UNE METHODE A L'AUTRE

Exemple d'équipement



PSS 3500

TU 20

WU 10

T 30

T 2

C 100C, C 100P

Multitig 50-III-W

LTP 300 W

PSS 5000

TU 50

WU 10

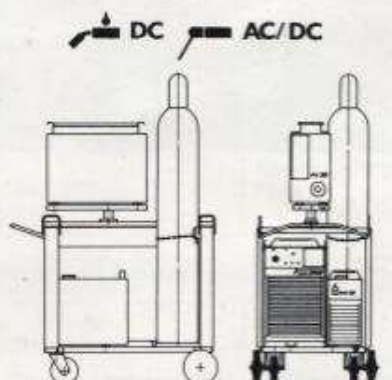
T 50

T 2

C 100C, C 100P

Multitig 70-III-W

LTP 300 W



PSS 3500

FU 20, 30

WU 10

T 30

T 1

C 110D

Multimig 50-III-W

MT 40W

PSS 5000

FU 20, 30

WU 10

T 50

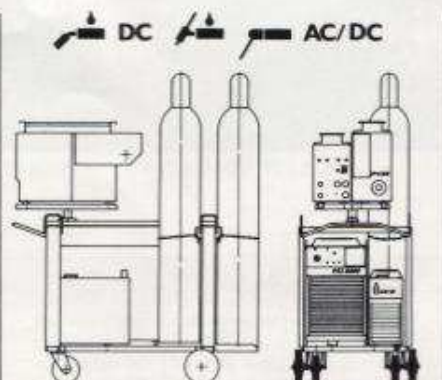
T 1

C 110D, C 120P +

PSM 11

Multimig 70-III-W

MT 50 W



PSS 3500

TU 20

FU 20, 30

WU 10

T 50

T 3

C 100C, C100P,

C 110D

Multitigmig

70-III-W

MT 40W

LTP 300 W

PSS 5000

TU 50

FU 30,20

WU 10

T 50

T 3

C 100C, C 100P

C 110D, C 120P +

PSM 11

Multitigmig 70-III-W

LTP 300 W

MT 50 W



METHODE DE SOUDAGE	MATIERE		
	Fe	Ss	Al
Electrode CC/CA CC	○	○	-
	○	○	○
TIG CA CC	-	-	○
	○	○	-
MIG/MAG CA CC	-	-	-
	○	○	○
MIG-pulsé CC*)	○	○	○

○ Soudage avec source de puissance PSS

- Non utilisé

*) MIG-pulsé avec le PSS 5000

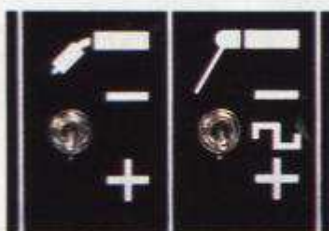


Toutes les méthodes

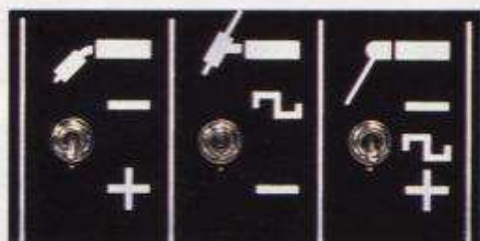


Les sources de puissance PSS offrent une possibilité unique de changement de module de soudage et de nature de courant dans le cas, par exemple de conditions difficiles d'exécution ou traitement d'alliages et électrodes délicats ou lorsque les résultats peuvent être affectés par l'action des champs magnétiques.

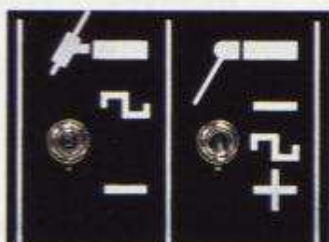
Le changement de polarité se fait tout simplement en agissant le commutateur de polarité.



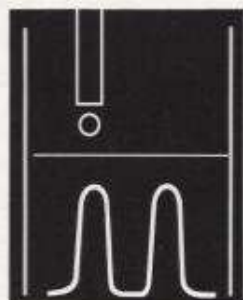
Deux dévidoirs peuvent être connectés au Multisystème PSS 5000 MIG pour, par exemple optimiser la productivité du soudage en fil plein en utilisant différentes sortes de fils et diamètres. Le changement de paramètres de soudage s'effectue par simple pression de la commande de la torche. Les dévidoirs intermédiaires FU 01 ou FU 02 permettent de longues distances d'alimentation fil pour les sources de puissance PSS.



Le Multisystème PSS pour soudage TIG a été conçu jusqu'aux plus intimes détails pour permettre une utilisation en toute sécurité sous courant alternatif et continu.



La commande à distance complète, les fonctions auxiliaires flexibles et la sécurité des équipements garantissent des propriétés de soudage de toute première classe.



L'équipement de soudage PSS-MIG pulsé accroît l'application du soudage MIG/MAG pour l'aluminium, l'acier inoxydable. Le mode de soudage MIG pulsé, rapide et exempt de projections, augmente la qualité du soudage et rend la maîtrise du bain de soudage plus aisée en position.

PSS 3500 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PSS 5000 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tension d'alimentation	3 50/60 Hz	380-415 V	Tension d'alimentation	3 50/60 Hz	380-415 V
Puissance d'alimentation	60% ED 100% ED	18 kVA 12,8 kVA	Puissance d'alimentation	60% ED 100% ED	28 kVA 23 kVA
Fusibles de réseau (retardés)		20 A	Fusibles de réseau (retardés)		35 A
Intensité	60% ED 80 % ED 100 % ED	350 A/34 V 330 A/33,2 V 270 A/31 V	Intensité	60% ED 100% ED	500 A/40 V 390 A/35,6 V
Plages de réglage	DC AC	10-350 A 15-330 A	Plages de réglage	DC AC	10-500 A 15-450 A
Tension à vide		80 V DC	Tension à vide		80 V DC
Méthodes de soudage		Electrode, TIG, MIG/MAG	Méthodes de soudage		Electrode, TIG, MIG, MIG-pusé
Equipements supplémentaires		Unités du Multisysteme (FU, TU, commandes à distance en série C)	Equipements supplémentaires		Unités du Multisysteme (FU, TU, commandes à distance en série C)
Dimensions longueur x largeur x hauteur		710 x 360 x 610 mm	Dimensions longueur x largeur x hauteur		840 x 360 x 610 mm
Poids		100 kg	Poids		133 kg

PSS 3500 EXEMPLE DE COMMANDE

6142363 PSS 3500	Source d'alimentation courant continu alternatif 380-415 V
6271221 TU 10	Amorçage HF TIG
6271222 TU 20	Amorçage HF TIG avec logique de commande
6271233 TU 50	Amorçage HF TIG avec logique de commande
6231120 FU 20	Dévidoir
6231130 FU 30	Dévidoir
6260118 FU 01/10M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 10 m
6260120 FU 01/15M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 15 m
6260122 FU 01/20M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 20 m
6236302 FU 02	Dévidoir intermédiaire
6260115	Cable prolongateur FU-FU 02 70-15 m-W
6260113	Cable prolongateur FU-FU 02 70-10 m-W
6263115 F 2S1	Unité de synchronisation FU 01, FU 02/FU 20
6262010 WU 10	Dispositif de circulation d'eau
6185405 C 100F	Pédale de commande à distance
6185410 C 100C	Commande à distance TIG/Electrodes
6185424 C 100P	Commande à distance TIG pulsé
6185455	Cable intermédiaire pour C 100P, 10 m
6185421 C 110D	Commande à distance MIG/MAG \rightarrow /U ₂
6185427 C 120S	Régulateur sélecto
6185428 C 130S	Unité de control MIG, 1-pot.
6185415 C 100M	Commande à distance du courant de soudage et commutateur à distance TIG/Electrodes
6185416 C 110M	Commande à distance du courant de soudage et de la nature du courant, commutateur à distance TIG/Electrodes
6185710	Boite de distribution PSS/TU, FU/C 100-110M
6185651 PSM 10	Equipement supplémentaire/source d'alimentation
6185652 PSM 20	Voltmètre pour source de puissance
6185627 PSL 55	Unité de tension 220-240/380-415/460-500 V
6185664 MU 20D	Voltmètre externe
6185233 T 30	Chariot de transport
6185234 T1	Plateforme tournante/FU
6185235 T2	Plateforme tournante/TU
6185236 T3	Plateforme tournante/TU + FU
6185242 T7	Plateforme tournante/FU + FU
6271853	Cable intermédiaire Multitig-50-III-W 1.85
6260103	Cable intermédiaire MIG; Multimig-50-III-W 1.75
6271883	Cable intermédiaire TIG-MIG, Multitigmig 70-III-W
6260193	Cable intermédiaire MIG-MIG, Multimigmig 70-III-W
6271503 LTP 300W	Torche TIG, 4 m
6271507 LTP 300W	Torche TIG, 8 m
6254033 MT 40W	Torche MIG, 3 m
6254034 MT 40W	Torche MIG, 4,5 m
6184501	Cable de soudage Electrodes, 50 mm ² , 5 m
6184511	Cable de masse, 50 mm ² , 5 m

PSS 5000 EXEMPLE DE COMMANDE

6112355 PSS 5000	Source d'alimentation continu alternatif 380-415 V
6271222 TU 20	Amorçage HF TIG avec logique de commande
6271233 TU 50	Amorçage HF TIG avec logique de commande
6231120 FU 20	Dévidoir
6231130 FU 30	Dévidoir
6260118 FU 01/10M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 10 m
6260120 FU 01/15M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 15 m
6260122 FU 01/20M/W	Dévidoir intermédiaire, refr. eau, 20 m
6236302 FU 02	Dévidoir intermédiaire
6260115	Cable prolongateur FU-FU 02 70-15 m-W
6260113	Cable prolongateur FU-FU 02 70-10 m-W
6263115 F 2S1	Unité de synchronisation FU 01, FU 02/FU 20
6262010 WU 10	Dispositif de circulation d'eau
6185405 C 100F	Pédale de commande à distance
6185410 C 100C	Commande à distance TIG/Electrodes
6185424 C 100P	Commande à distance TIG pulsé
6185455	Cable intermédiaire pour C 100P, 10 m
6185421 C 110D	Commande à distance MIG/MAG \rightarrow /U ₂
6185426 C 120P	Commande à distance MIG pulsé
6185457	Cable intermédiaire pour C 120P, 1,5 m
6185427 C 120S	Régulateur sélecto
6185428 C 130S	Unité de controle MIG, 1-pot.
6185415 C 100M	Commande à distance du courant de soudage et commutateur à distance TIG/Electrodes
6185416 C 110M	Commande à distance du courant de soudage et de la nature du courant, commutateur à distance TIG/Electrodes
6185710	Boite de distribution PSS/TU, FU/C 100-110M
6185661 PSM 11	Equipement supplémentaire/source d'alimentation, MIG pulsé
6185652 PSM 20	Voltmètre pour source de puissance
6185627 PSL 55	Unité de tension 220-240/380-415/460-500 V
6185664 MU 20D	Voltmètre externe
6185245 T 50	Chariot de transport
6185234 T1	Plateforme tournante/FU
6185235 T2	Plateforme tournante/TU
6185236 T3	Plateforme tournante/TU + FU
6185242 T7	Plateforme tournante/FU + FU
6271873	Cable intermédiaire TIG, Multitig-70-III-W 1.85 m
6260183	Cable intermédiaire MIG, Multimig-70-III-W 1.75 m
6271883	Cable intermédiaire TIG-MIG, Multitigmig 70-III-W
6260193	Cable intermédiaire MIG-MIG, Multimigmig 70-III-W
6271503 LTP 300W	Torche TIG, 4 m
6271507 LTP 300W	Torche TIG, 8 m
6255043 MT 50W	Torche MIG, 3 m
6255044 MT 50W	Torche MIG, 4,5 m
6184701	Cable de soudage Electrodes, 70 mm ² , 5 m
6184711	Cable de masse, 70 mm ² , 5 m



KEMPPI OY
B.P. 13
SF-15801 LAHTI, FINLANDE
Tel.: +358-18-899 11
Telex 16152 kempp sf
Telefax +358-18-899 428

BROCHURE: 3915295