



# WALTER - SRBIJA/EVROPA

## WALTER 300 DC CELL ..... PROFESSIONAL

### INFO FLASH:

TIG DC - 300A. MMA - 280A. DUTY:100%/250A(TIG)/250A(MMA).

160A/100% pri 60°C T-ambijenta.



### TEHNIČKE KARAKTERISTIKE - WALTER 300 DC CELL:

- **MAGIC WAND** - jedan klik do podešavanja svih parametara.
- **DC PULS** Frekvencija od 0.1 do 1000Hz.
- **Spot i Micro Spot** u DC režimu (tačkanje limova i sučeono zavarivanje žica od 0.4mm).
- **Debljina metalnih limova** – 0.5mm do 20mm.
- **Automatsko podešavanje impulsa** tokom HF paljenja luka.
- **Program za povećanu preciznost** pri struji 1A – 10A.
- **10% do 90% Duty Cycle** – širok opseg podešavanja unosa toplote.
- Programiranje početne, završne struje i nagiba.
- Opciono: Daljinska komanda – ručna ili nožna.
- Programiranje pre/post trajanja zaštitnog gasa.
- **Efikasna temperaturna zaštita** sa tačnim prikazom temperature.
- **2T/4T** - dvotaktni i četvorotaktni i četvorotaktni automatski rad.
- **15kV HF start** električnog luka. Direktni i inverzni polaritet..
- **Merenje i prikazivanje** aktuelne radne struje i radnog napona luka.
- **Digitalni komandni panel** i 128x64 LCD displej.
- **Memorisanje do 30 radnih postupaka.**

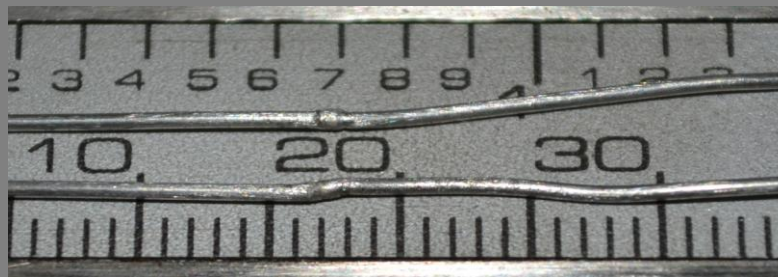
## TEHNICKE KARAKTERISTIKE: TABELA:

<b>WALTER DC CELL 300</b>		<b>DC CELL 300</b>
D3001	1ph	<u>230Vac +/-15%</u>
D3003	3ph	<u>3x400Vac +/-15%</u>
Frekvencija	Hz	<u>50/60Hz</u>
Snaga	kW	<u>6</u>
Osigurač 230/400Vac	T/A	<u>32/25</u>
Struja zavarivanja TIG	A	<u>1 - 300A</u>
Struja zavarivanja MMA	A	<u>10 - 280A</u>
O.C.V. TIG	V	<u>10V</u>
O.C.V. MMA	V	<u>80V</u>
Napon luka: TIG	V	<u>11V - 24V</u>
Napon luka: MMA	V	<u>22V - 32V</u>
Intermitencija/Tambijenta TIG/MMA	Imax	<u>300A/280A/40%</u> 40°C <u>250A/250A/100%</u> 50°C <u>220A/220A/100%</u>
Uspostavljanje luka		<u>HF</u>
AC/DC režim		<u>NE</u>
Frekvencija pulsa (DC)	Hz	<u>0.1Hz - 990Hz</u>
Frekvencija pulsa (AC)	Hz	<u>---</u>
Duty Cycle	%	<u>10% - 90%</u>
Početna/Završna struja	sec	<u>0.1s - 20s</u>
Usponska/Silazna ivica	sec	<u>0.1s - 20s</u>
Pre/Post gas	sec	<u>0.1s - 20s</u>
LCD Digital Display	LCD	<u>128x64 LCD</u>
Cellulozna MMA		<u>DA</u>
Memorija		<u>30 slots</u>
Daljinska komanda/nožna		<u>DA</u>
Daljinska komanda/ručna		<u>DA</u>
Klasa mehaničke zaštite	IP	<u>23</u>
Dimenzije	mm	<u>185x270x430</u>
Masa	kg	<u>16</u>

Zavarivanje Ltd. is proud to be the recipient of "A Step Into the Future" Special Recognition Award at the 53rd Belgrade international fair of technology and technical accomplishments for **WALTER 220 AC/DC** industrial welder in the category of electrical engineering and industrial electronics.

### MAKSIMALNE PERFORMANSE - WALTER 300 DC CELL:

- Maksimalna struja 300A(TIG) 40%/40°C, 20%/50°C .
- Maksimalna elektroda 5.00 Bazična--Pri 250A /100%.
- Maksimalna elektroda 6.00 Bazična-- Pri 280A/40%.
- MMA zavarivanje u bravariji -- DA.
- MMA zavarivanje cevi pod pritiskom -- DA.
- Profesionalno zavarivanje Celuloznom elektrodom 4.00mm -- DA.
- TIG Zavarivanje cevi pod pritiskom -- DA. TIG DC -- do 220A/100%/50°C.
- Najmanji napon mreže za zavarivanje TIG postupkom je oko 70%Vnom.
- Struja u TIG postupku pri 70%Vnom u mreži -- 70% Imax.
- Maksimalni radni napon napajanja -- 130% Vnom.
- Maksimalni napon napajanja u mirovanju -- 150% Vnom.
- Rad na agregatu -- DA.
- Minimalna snaga agregata za rad u TIG posupku -- 8kVA.
- Minimalna snaga agregata za rad u MMA posupku -- 10kVA.
- Zavarivanje brodskih limova -- do 10mm.
- Zavarivanje čelične Auto-limarije -- DA.
- Najmanja debljina čeličnog lima -- 0.5mm.
- **160Amp/100% pri 60°C ambijenta.**



---

## **PRIMENA:**

**Garancija za 100% uspešnu profesionalnu primenu:  
TIG DC zavarivanje:**

Prohromska građevinska i dekorativna stolarija.

Prohromske konstrukcije u prehrambenoj industriji.

Čelične građevinske konstrukcije (skele, palete, nosači).

Čelične dekorativne konstrukcije (podijumi, plafoni).

Prohromske umetničke konstrukcije (podijumi, reklame).

Čelični čamci i brodovi sa debljinom lima do 10mm.

Čelični profili i cevi do 20mm debljine.

Sučeono zavarivanje tankih limova od 0.5mm.

Cevi od visokolegiranih čelika - kotlovske cevi do 20mm.

Poljoprivreda, navodnjavanje, dekoracija. Profili i cevi do 20mm.

Reparacija čeličnih alata za brizganje plastike.

Reparacija trakastih i kružnih testera.

Sučeono zavarivanje žica od 0.8mm (Micro Spot).

Zavarivanje sa kontrolisanim unosom toplote (DC puls).

Pulsna DC frekvencija do 1000 Hz - povećana dubina provara.

Brzo i jednostavno setovanje parametara zahvaljujući Magic Wand™ opciji. Izdržljivost u teškim uslovima. Veoma visoka intermitencija - (250A/100%). Rad na generatoru. Kvalitetan TIG rad na veoma lošoj napojnoj mreži: (+/-15%). DC TIG zavarivanje sa preciznom skalom od 1A. Memorisanje do 30 radnih postupaka.

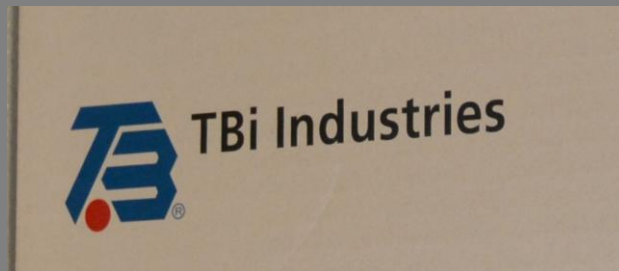
---

---

## OPREMA:

### ISPORUČUJEMO UZ WALTER 300 DC CELL:

- TIG GORIONIK WP18 – 4m. Vodeno hlađen. 260A/100%. Pumpa nije u osnovnoj ponudi.
- Kabl za elektrodu sa klještima 400A za MMA zavarivanje (3m, 25mm<sup>2</sup>).
- Kabl za masu sa klještima 400A za MMA zavarivanje (3m, 25mm<sup>2</sup>).



### NE ISPORUČUJEMO U OSNOVNOJ PONUDI:

Doplata po cenovniku.

- Pumpa za vodeno hlađenje.
  - Nožna daljinska komanda.
  - Ručna daljinska komanda.
  - Rezervni servisni set modula.
-







**GALERIJA:**



---

## **UPOTREBA I OGRANICENJA.**

### **GRANIČNA PODRUČJA PRIMENE - DC režim rada:**

Maksimalna struja pri kojoj se mogu profesionalno zavarivati cevi visokog pritiska (visoko legirani čelici i nerđajući čelici) je oko 220A. Iako je 250A deklarirana struja pri 100% intermitenci, radni uslovi pri zavarivanju ovih cevi su značajno teži nego oni pri kojima se mere karakteristike mašine. Najčešće se to odnosi na radnu temperaturu ambijenta (često je veća od 50<sup>0</sup>C), na uslove hlađenja (velika količina metalne ili druge prašine kao i mali raspoloživi prostor u kome se nalazi aparat a često i sam zavarivač). Dodatni otežavajući faktor je potreba za radom u dve ili tri smene i to sa nekoliko zavarivača u smeni koji rade jednom mašinom. Rad na agregatu može ali ne mora biti otežavajući faktor. 10kVA agregat ili jači će obezbediti dovoljno kvalitetan napon za rad uređaja.

### **CELULOZNE ELEKTRODE I RAD U MMA REŽIMU:**

WALTER 300 DC CELL je namenjen i za zavarivanje oplaštenim elektrodama maksimalnom strujom do 280A odnosno 250A/100%, a profesionalan rad se može odvijati ukoliko je obezbeđen kvalitetan mrežni napon ( $V_{nom}/+10\%/-10\%$ ) i ako se zavaruje kvalitetnim i suvim Rutilnim, Bazičnim i drugim elektrodama.

**WALTER 300 DC CELL je namenjen zavarivanju MMA postupkom u tehnološki zahtevnim aplikacijama. To se prvenstveno odnosi na zavarivanje kotlovskih, gasnih i ostalih cevi pod pritiskom. Ukoliko je ovakvo zavarivanje obavezno u Vašem poslu, model sa oznakom CELL je WALTER-ov preferencijalni predlog.**

---

---

## **UPOTREBA I OGRANICENJA.**

### **MREŽNO NAPAJSANJE I AGREGAT:**

WALTER 300 CELL DC je dizajniran za funkcionisanje u veoma lošim uslovima mrežnog napajanja. Nominalni napon je 220/230/240Vac za jednofazni model D3001 odnosno 3x380/400/440 za trofazni model D3003.

Aparat će uspešno zavarivati u DC TIG postupku čak i pri naponu od oko 70%Vnom u mreži. Maksimalna struja na izlazu mašine će u ovom slučaju biti oko 70% I<sub>max</sub>. Pri manjim naponima u mreži biće otežan rad u MMA režimu. Ipak, granice pri kojima se mogu dogoditi degradacije karakteristika pripadaju havarijskim režimima napojne mreže i napajanje će već biti isključeno od strane snabdevača. U svakom slučaju, aparat neće biti oštećen pri bilo kom niskom naponu mreže. Previsok napon može izazvati kvar aparata ukoliko njegova vrednost trajno bude 1.3Vnom odnosno pri kratkotrajnom prenaponu od oko 1.6Vnom.

WALTER 300 DC CELL je predviđen za rad na dizel agregatu i karakteristike zavarivanja će biti iste kao pri napajanju sa javne mreže ukoliko napon agregata bude u okviru deklariranih vrednosti (Vnom +/-15%).

Preporuka: Agregat 8kVA ili jači, kvalitetan agregat. Napon na agregatima lošeg kvaliteta može preći vrednost od 2Vnom i može prouzrokovati kvar aparata.

Rad na lošoj mreži ili lošem agregatu može imati jak negativan uticaj na zavarivanje u MMA postupku. Kvalitet zavarivanja u TIG postupku neće biti smanjen ali je moguće da aparat pri niskim naponima napajanja neće moći da dostigne maksimalnu nazivnu struju.

U svakom slučaju, neće doći do oštećenja aparata ukoliko je napon napajanja u opsegu 0.8Vnom do 1.2Vnom.

U slučaju priključivanja monofaznog modela D3001 na međufazni (380Vac/440Vac) napon, doći će do kvara aparata.

### **RADNA TEMPERATURA AMBIJENTA:**

Mašina je dizajnirana za normalno funkcionisanje u okviru industrijskog temperaturnog intervala (-20°C do +40°C).

Ukoliko temperatura ambijenta pređe preko nominalnih vrednosti (+40°C), može doći do opadanja radnih performansi aparata.

Ukoliko je radna temperatura ispod -20°C, aparat neće startovati sa radom.

---