

Sistema PipeWorx FieldPro™ Sistemi multi-processo per la saldatura di tubi

Scheda tecnica sintetica



Operazioni di saldatura di tubi in cantiere

Interventi su tubature
Raffinerie
Industria petrolchimica
Settore energetico
Impianti idraulici e di climatizzazione

Processi

Stick (SMAW)
DC Lift-Arc™ TIG (GTAW)
MIG (GMAW)
RMD®
MIG pulsato (GMAW-P)
Flux-cored (FCAW)
Taglio e scricatura con elettrodo di carbone (CAC-A) (carboni da 6,0 mm)

Prestazioni nominali 350 A a 34 VCC, ciclo di lavoro al 60%

Intervallo di uscita Stick: 40–350 A
DC Lift-Arc TIG: 10–350 A
MIG/Flux-cored: 10–44 V

Peso netto PipeWorx 350 FieldPro: 45,4 kg (100 lb.)
FieldPro Remote: 4,5 kg (10 lb.)
SuitCase® 8VS X-TREME™ ArcReach™: 13 kg (28 lb.)
SuitCase® 12VS X-TREME™ ArcReach™: 15,6 kg (34,5 lb.)
FieldPro Smart Feeder: 23 kg (50 lb.)

Performance dettate dalla semplicità per il vostro cantiere.



AUTOLINE
Power Management Technology

Nell'immagine, PipeWorx 350 FieldPro viene illustrato con il comando a distanza opzionale FieldPro Remote, l'alimentatore filo FieldPro Smart Feeder, e gli alimentatori SuitCase X-TREME 12VS ArcReach e SuitCase X-TREME 8VS ArcReach.

Gestione semplificata dei cavi

- Risparmia tempo eliminando la necessità di localizzare i cavi per modificare parametri e processi di saldatura.
- Nessun cavo di comando da stendere e gestire in cantiere.

Controllo completo al giunto di saldatura

- Il comando a distanza FieldPro Remote riduce i difetti di saldatura impostando automaticamente la corretta polarità per ogni processo di saldatura, senza la necessità di scambiare manualmente i cavi.
- Elimina la necessità di doversi adattare a impostazioni non ottimali in mancanza di cavi di comando e consente di configurare un nuovo processo di saldatura con il semplice tocco di un pulsante.
- Il controllo a distanza totale di parametri e processi di saldatura migliora il livello di sicurezza limitando i movimenti in cantiere e riducendo i rischi di scivolamento, incespicamento e caduta.

Ottimizzazione delle prestazioni dell'arco per saldature di tubi complesse

- Prestazioni dell'arco leader del settore, in una confezione pronta per l'utilizzo sul campo.
- Vero e proprio sistema multi-processo per saldature convenzionali stick, DC Lift-Arc TIG, FCAW e MIG ma anche RMD e MIG pulsato.
- L'alimentatore filo Smart Feeder consente di effettuare saldature RMD e ad arco pulsato eccellenti fino a 61 m (200 ft.) di distanza dalla saldatrice senza cavi di comando. Inoltre, i processi RMD e ad arco pulsato aiutano a ridurre eventuali errori di saldatura e a eliminare il gas di protezione su certe applicazioni in acciaio inossidabile e cromo-molibdeno.

Nuovo standard di durata per costruzioni in cantiere

- Progettato e costruito per resistere all'utilizzo negli ambienti più ostili.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

Le parti e la manodopera della saldatrice sono garantite per tre anni.



ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Sede centrale Internazionale Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL.: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Processi di saldatura stick e TIG



PipeWorx 350 FieldPro



FieldPro Remote

Controllo a distanza totale. Il comando a distanza FieldPro™ Remote offre le stesse funzionalità di PipeWorx 350 FieldPro a centinaia di metri di distanza dalla saldatrice, incluse la conversione da un processo all'altro e la regolazione della corrente senza l'utilizzo di cavi speciali. Collega il comando a distanza FieldPro Remote con cavi di saldatura standard in modo che sia allineato al portaelettrodo o alla torcia TIG e ottieni un *controllo a distanza totale*.

Prestazioni dell'arco superiori. Le prestazioni ottimizzate stick e TIG soddisfano in particolare le necessità di saldature di tubi a radice aperta e aiutano a ridurre i tempi di formazione, aumentando nel contempo il livello di qualità. Gli inneschi mantengono l'apertura delle radici e i bordi preparati, mentre i fermi limitano i segni dell'arco all'esterno della zona interessata dal calore.

Di facile utilizzo. Il sistema PipeWorx 350 FieldPro è semplificato per consentire la riduzione dei tempi di impostazione e minimizzare gli eventuali difetti di saldatura. La funzione di conversione dei processi tramite pulsante elimina la necessità di scambiare i cavi. Il suo design robusto resisterà all'utilizzo negli ambienti ostili propri del cantiere.

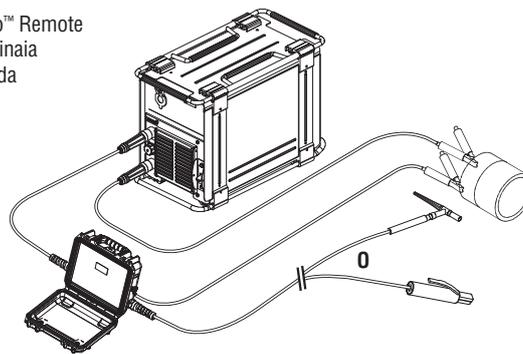


Diagramma di installazione stick/TIG

Specifiche di PipeWorx 350 FieldPro™ (Soggette a modifica senza preavviso.)



Gamma corrente/tensione	Prestazioni di saldatura nominali	Classe IP	Valore RMS della corrente in ingresso con carico di lavoro nominale, 60 Hz, misurato alle tensioni di carico NEMA in Classe 1					KVA	KW	Massima tensione a vuoto	Dimensioni (A x L x P)	Peso netto
10–350 A in modalità CC 10–44 V in modalità CV	350 A a 34 VDC, ciclo di lavoro al 60%	IP23	230 V	380 V	400 V	460 V	575 V			75 VDC	432 x 305 x 559 mm (17 x 12 x 22 in.)	45,4 kg (100 lb.)
			36,1	27,1	25,9	17,8	14,1	15,0	14,4			

Certificato dalla Canadian Standards Association per la conformità agli standard sia canadesi che statunitensi. Tutti i modelli CE sono conformi alle pertinenti sezioni della serie di standard IEC 60974.

Filo robusto e processi di saldatura flux-cored



Alimentatori SuitCase X-TREME™
12VS ArcReach™ e SuitCase
X-TREME™ 8VS ArcReach™

Impostazione remota di volt e velocità di avanzamento filo.

La semplice interfaccia grafica presente sull'alimentatore filo consente agli operatori di regolare i parametri al punto di utilizzo senza cavi di comando.

Semplice conversione dei processi. Basta collegare l'alimentatore filo SuitCase al morsetto di massa ed è fatta! La saldatrice regola automaticamente le impostazioni in modo da attivare i normali processi dei fili.

Soluzione semplice per i processi dei fili tradizionali. Per una maggiore produttività, aggiungi la funzionalità flux-cored per passate di riempimento e finali propria del sistema PipeWorx 350 FieldPro.

Riduzione dei tempi di inattività grazie a un design robusto.

La protezione antiurto e l'eliminazione dei cavi di comando dell'alimentatore filo offrono una soluzione robusta che resiste anche negli ambienti più difficili.

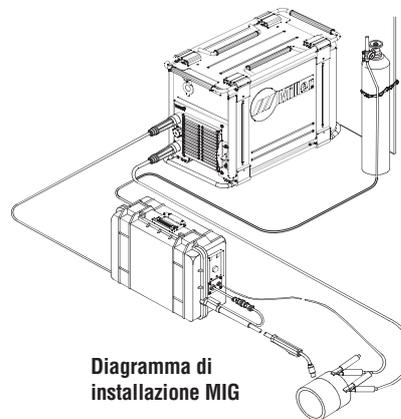
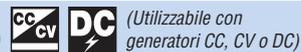


Diagramma di installazione MIG

Specifiche dell'alimentatore filo SuitCase® (Soggette a modifica senza preavviso.)



Modello	Tensione di alimentazione	Potenza in ingresso del circuito di saldatura	Classe IP	Velocità filo	Capacità di diametro del filo	Dimensione massima della bobina	Dimensioni (A x L x P)	Peso netto
SuitCase X-TREME 8VS ArcReach	Funziona su tensione dell'arco e tensione a circuito aperto: 14–48 VCC/110 OCV (tensione a vuoto) max.	330 A, ciclo di lavoro al 60%	IP23	1,3–19,8 mpm (50–780 ipm) in funzione della tensione dell'arco	Filo solido 0,6–2,0 mm (0,023–5/64 in.)	203 mm (8 in.), 6,4 kg (14 lb.)	324 x 184 x 457 mm (12,75 x 7,25 x 18 in.)	13 kg (28 lb.)
SuitCase X-TREME 12VS ArcReach	425 A, ciclo di lavoro al 60%	Flux-cored 0,8–2,0 mm (0,030–5/64 in.)			305 mm (12 in.), 20,4 kg (45 lb.)			

Certificato dalla Canadian Standards Association per la conformità agli standard sia canadesi che statunitensi. Tutti i modelli CE sono conformi alle pertinenti sezioni della serie di standard IEC 60974.

Processi di saldatura RMD® e MIG pulsato



FieldPro Smart Feeder

L'alimentatore filo Smart Feeder consente di effettuare saldature RMD e MIG pulsato eccellenti fino a 61 m (200 ft.) di distanza dalla saldatrice senza cavi di comando, il doppio della distanza prima possibile. Inoltre, i processi RMD e MIG pulsato aiutano a ridurre eventuali errori di saldatura e a eliminare il gas di protezione su certe applicazioni in acciaio inossidabile e cromo-molibdeno.

Riduzione dei tempi di inattività grazie a un design robusto.

La protezione antiurto e l'eliminazione dei cavi di comando dell'alimentatore filo offrono una soluzione robusta che resiste anche negli ambienti più difficili.

Processi sinergici. Le saldature RMD e MIG pulsato consentono di effettuare procedure a un unico filo e a un unico gas, eliminando i tempi d'inattività dovuti altrimenti al passaggio da un processo all'altro.

Semplice conversione dei processi. Basta collegare l'alimentatore filo FieldPro Smart Feeder ai morsetti ed è fatta! Tutti i comandi passeranno automaticamente all'alimentatore filo FieldPro Smart Feeder.

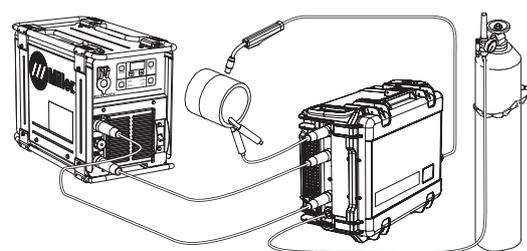


Diagramma di installazione RMD/MIG pulsato

Specifiche dell'alimentatore filo FieldPro™ Smart Feeder

(Soggette a modifica senza preavviso.)



(Utilizzabile esclusivamente con PipeWorx 350 FieldPro)

Tensione di alimentazione	Potenza in ingresso del circuito di saldatura	Classe IP	Velocità filo	Capacità di diametro del filo	Dimensione massima della bobina	Dimensioni (A x L x P)	Peso netto
Funziona su tensione dell'arco e tensione a circuito aperto: 14–48 VCC/110 OCV (tensione a vuoto) max.*	275 A, ciclo di lavoro al 60%	IP23	1,3–12,7 mpm (50–500 ipm) in funzione della tensione dell'arco	0,9–1,1 mm (0,035–0,045 in.)	305 mm (12 in.), 15 kg (33 lb.)	457 x 330 x 546 mm (18 x 13 x 21,5 in.)	23 kg (50 lb.)

* Quando si effettuano saldature con l'alimentatore filo FieldPro Smart Feeder, è necessario collegare PipeWorx 350 FieldPro a un'alimentazione trifase.



Certificato dalla Canadian Standards Association per la conformità gli standard sia canadesi che statunitensi.



Tutti i modelli CE sono conformi alle pertinenti sezioni della serie di standard IEC 60974.

Torce Bernard™ PipeWorx



Le torce PipeWorx possono essere utilizzate per passate di fondo, mentre con le torce PipeWorx 300 è anche possibile effettuare passate di riempimento e finali. Entrambe le torce sono state costruite allo scopo di migliorare la produttività dei processi di saldatura e presentano le seguenti caratteristiche:

Versatilità. Possono essere utilizzate per saldature MIG, MIG pulsato e flux-cored.

Ergonomia. Compatte, leggere e ad elevata intensità di corrente, riducono l'affaticamento dell'operatore.

Visibilità. La combinazione di ugelli e punte coniche e un collo a 60° assicura un'eccellente visibilità sulle passate di fondo nei giunti dei tubi.

Punta Centerfire™. Punta in stile "drop-in" senza filettatura per una conversione più rapida. Non è necessario utilizzare alcuno strumento.

Specifiche (Soggette a modifica senza preavviso.)

Modello Bernard	Ciclo di lavoro 100% NEMA	Ciclo di lavoro 100% CE	Ciclo di lavoro 60% CE	Ciclo di lavoro 35% CE	Tipo di gas	Lunghezza cavo	Peso netto
PipeWorx 250-15 (solo passata di fondo)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,1 kg (9 lb.)
	—	210 A	250 A	300 A	80% argon/20% CO ₂		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	Gas CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,6 kg (10 lb.)
	—	270 A	310 A	390 A	80% argon/20% CO ₂		

Consumabili delle torce principali

Descrizione	Codice articolo	Q.tà pacco
Punta conica da 0,9 mm (0,035 in.)	TT-035 ¹	10
Punta conica da 1,0 mm (0,040 in.)	TT-039	10
Punta conica da 1,2 mm (0,045 in.)	TT-045	10
Punta da 0,9 mm (0,035 in.)	T-035	10
Punta da 1,0 mm (0,040 in.)	T-039	10
Punta da 1,2 mm (0,045 in.)	T-045 ²	10
Punta da 1,4 mm (0,052 in.)	T-052	10
Punta da 1,6 mm (1/16 in.)	T-062	10
Rivestimento da 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in.)	43115 ^{1,2}	1
Rivestimento da 1,2–1,6 mm (0,045–0,062 in.)	44215	1

¹Parte standard su PipeWorx 250-15.

²Parte standard su PipeWorx 300-15.

Descrizione	Codice articolo	Q.tà pacco
Ugello ID da 13 mm (1/2 in.)	NS-1218C	10
Ugello ID da 16 mm (5/8 in.)	NS-5818C ²	10
Ugello ID da 16 mm (5/8 in.)	N-5818C	10
Ugello ID da 19 mm (3/4 in.)	N-3418C	10
Ugello con punta conica ID da 9,5 mm (3/8 in.)	NT-3800C	10
Ugello con punta conica ID da 9,5 mm (3/8 in.)	NST-3800B	10
Ugello con punta conica estesa ID da 9,5 mm (3/8 in.)	NST-38XTB ¹	10
Diffusore	D-1	10
Diffusore	DS-1 ^{1,2}	10
Gruppo tubo Q a 60°	QT2-60 ^{1,2}	1
Gruppo tubo Q a 80°	QT2-80	1
Anello O	4929	10

Rulli trainafilo per alimentatori FieldPro™ (Gli alimentatori richiedono due rulli.)

Selezionare i rulli trainafilo dalla tabella riportata di seguito in base al tipo e alle dimensioni del filo utilizzato.

Dimensioni filo	 Scanalatura a V per fili duri	 Scanalatura a U per fili teneri o con rivestimento tenero	 Zigrinatura a V per fili animati con rivestimento duro	 Dentatura a U per fili estremamente teneri o con rivestimento tenero (fili con superfici dure)	 Guidafile d'ingresso raccomandata
0,6 mm (0,023/0,025 in.)	087130	—	—	—	221030
0,8 mm (0,030 in.)	053695	—	—	—	
0,9 mm (0,035 in.)	053700	072000	132958	—	
1,1/1,2 mm (0,045 in.)	053697	053701	132957	083489	
1,3/1,4 mm (0,052 in.)	053698	053702	132956	083490	
1,6 mm (1/16 in.)	053699	053706	132955	053708	
2,0 mm (5/64 in.)	—	053704	132960	053710	

Nota: i codici d'articolo sopra riportati si riferiscono unicamente ai rulli trainafilo singoli.

Informazioni per l'ordine

Componenti del sistema	Cod. articolo	Descrizione	Qtà.	Prezzo
Saldatrice PipeWorx 350 FieldPro™	907633	230–575 V, 50/60 Hz. Connettori in stile "Dinse"		
Comando a distanza FieldPro™ Remote con interfaccia stick/TIG	301176	Connettori in stile "Dinse"		
SuitCase® X-TREME™ 8VS ArcReach™	301033	Alimentatore filo MIG/FCAW		
SuitCase® X-TREME™ 12VS ArcReach™	301032	Alimentatore filo MIG/FCAW		
FieldPro™ Smart Feeder	301177	Alimentatore filo MIG/FCAW/RMD/pulsato. Connettori in stile "Dinse"		
Accessori				
Torcia MIG PipeWorx 250-15	Q2015TF2DEL Q2015TF2DML	Collegamento europeo. Ved. pag. 3 Collegamento Miller. Ved. pag. 3		
Torcia MIG PipeWorx 300-15	Q3015TF2DEL Q3015TF2DML	Collegamento europeo. Ved. pag. 3 Collegamento Miller. Ved. pag. 3		
Consumabili delle torce MIG		Ved. pag. 3		
Rulli trainafilo dell'alimentatore		Ved. in alto		
Schede di memoria PipeWorx	300538 301230 300557 300744 300460 300667 301035 301116	Scheda vuota. Utilizzata per memorizzare i programmi di saldatura Software di sistema. Per il download gratuito, visita MillerWelds.com Calibrazione. Utilizzata per calibrare il sistema PipeWorx. Per il download gratuito, visita MillerWelds.com (solo alimentatore filo Smart Feeder) Inconel. MIG pulsato, filo con diametro da 1,2 mm (0,045 in.), 100% argon Blocchi della gamma di regolazione. Consentono di impostare i valori dei parametri nominali e gli intervalli dei diversi processi di avanzamento del filo Accu-Power™. Visualizza la potenza istantanea durante la saldatura allo scopo di soddisfare i nuovi requisiti ASME per il calcolo dell'apporto di calore in processi con forma d'onda complessa (RMD® e MIG pulsato) Opzioni selezione pulsante/trigger hold. Abilita l'opzione di selezione pulsante durante la saldatura per cambiare i processi e i parametri senza interruzioni VRD. Il dispositivo di riduzione della tensione (o "Voltage Reduction Device") abbassa la tensione a circuito aperto (OCV) a 15 VCC		
Comando a distanza Wi-Fi manuale con ricevitore a 14 pin	300430	Comando manuale con Wi-Fi e campo operativo di 91,4 m (300 ft.)		
Connettore, stile "Dinse"	134460 136600	70 mmq, maschio 70 mmq, femmina		
Kit, misuratore del flusso di gas	301306			

Data:

Totale preventivo:

Distribuito da: