

La serie S

Equipo digital de soldadura MIG-MAG Pulsado. El ingreso en el mundo profesional del pulsado.

La serie S ofrece **pulsado estándar MIG-MAG en perfección industrial**. Las ventajas convencen: prácticamente libre de salpicaduras, óptimo control del baño de soldadura, transición controlada de material a la pieza a soldar y una convincente imagen de cordón. De esta manera se ahorran sencillamente innumerables horas de retrabajo. El secreto de ello radica en la técnica ultrarrápida de regulación que reacciona en milisegundos a variaciones, controlando así óptimamente el proceso de soldadura. Además, la serie S convence por un excelente ciclo de rendimiento, el concepto de manejo “3 pasos y soldar” y por la robusta carcasa industrial con muchos detalles prácticos. De esta manera los robustos mangos no sólo se encargan de maniobras más sencillas, sino protegen también el panel de mando y las conexiones.

Adicionalmente sirven como puntos de transporte y para el enrollado de manguera. O el genial y robusto carro de botellas. Con su **bajo soporte para la botella de gas** facilita el cambio de botella estando disponible también como versión de doble botella para dos botellas de 50 l.



La serie S de un vistazo

- ✓ Inverter continuo de soldadura para soldadura MIG-MAG por arco pulsado
- ✓ En robusta carcasa industrial totalmente transportable
- ✓ Disponible como equipo compacto o con maleta de arrastre separada
- ✓ Son posibles variantes de doble arrastre con una o dos maletas de arrastre separadas
- ✓ Maletas disponibles en diferentes ejecuciones: como maleta de taller, de montaje, de astillero o de robot
- ✓ A elección disponible con refrigeración por gas o por agua
- ✓ Avance industrial de precisión de 4 rodillos
- ✓ Concepto de manejo “3 pasos y soldar”
- ✓ Display de texto claro con selección de idioma
- ✓ Display digital de intensidad y de tensión
- ✓ Memoria de tarea Tiptronic para hasta 100 tareas de soldadura
- ✓ Posibilidad de mando a distancia en la antorcha Powermaster
- ✓ Equipable opcionalmente para antorcha Push-Pull y accionamiento intermedio (para hasta 43 m de alcance)
- ✓ Fabricada y verificada según DIN EN 60974-1, con signo CE y S así como IP 23

Las variantes de potencia S con pulsado estándar

Accesorios opcionales para su S 3 mobil:
Aparato de refrigeración de agua WUK 5 y Mobil-Car



Rango de soldadura	S 3 mobil	S 3	S 5
MIG-MAG	25 - 320 A	25 - 320 A	25 - 400 A
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo
Gases utilizables	gas mezcla + CO ₂	gas mezcla + CO ₂	gas mezcla + CO ₂
Hilos utilizables			
Acero Ø en mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Aluminio Ø en mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
CuSi Ø en mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Ciclo de rendimiento en la práctica (CR) a 25 °C de temperatura ambiente			
Corriente a 100 % CR	280 A	280 A	350 A
Corriente a 60 % CR	320 A	320 A	400 A
CR para corriente máx.	75 %	75 %	75 %
Ciclo de rendimiento de norma (CR) medido según la norma alemana de calidad DIN EN 60974-1 a 40 °C			
Corriente a 100 % CR	250 A	250 A	320 A
Corriente a 60 % CR	280 A	280 A	350 A
CR para corriente máx.	40 %	40 %	50 %
Equipo			
Tensión de red	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolerancia admisible de red	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Fusible principal, lento	16 A	16 A	32 A
Medidas en mm (LxAxH)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg

3 pasos y usted suelda perfección

1. Seleccionar el modo de operación
2. Combinación hilo/gas/material
3. Ajustar la corriente de soldar
(por función sinergia a través del espesor del material siempre el ajuste previo perfecto)



TwinPuls® – óptimo para aluminio

El TwinPuls controla selectiva y separadamente la fase de fusión y de enfriamiento. La baja transferencia térmica minimiza la distorsión. Y la soldadura en posiciones forzadas se hace más sencilla y segura. La imagen del cordón convence – casi como TIG. Naturalmente también de gran provecho para materiales de acero.



Serie S

Serie S-SpeedPulse®

Para acero y acero fino hasta un **48 % más rápido**. El **SpeedPulse** – un invento de Lorch.

La S-SpeedPulse es intransigente. Sólo conoce una meta: El cordón de soldadura perfecto y productivo.

Y reúne para ello las **ventajas de la velocidad** del arco difuso con las **ventajas de aplicación y de calidad** del arco pulsado. También al soldar acero, podrá gozar ahora las ventajas de la técnica del pulsado que ya convencen para aluminio y acero fino: **excelente dominio** del arco, mejor control del baño de fusión, prácticamente ningún retoque y alta calidad del cordón – y todo ello con una velocidad de soldadura insospechada hasta ahora. No sólo es el **Speed** el que mejora claramente una S-SpeedPulse de Lorch.

Mediante el concepto de manejo “3 pasos y soldar” usted logra ahora de manera más sencilla y rápida la **costura MIG-MAG perfecta**. Porque en principio es tan fácil de manejar como una taladradora. Más rápida y rentable que todos los demás equipos pulsados con la que la hemos comparado. Speed Up your Pulse – para máxima productividad.



Soldadura vertical ascendente hasta ahora



Soldadura vertical ascendente con SpeedUp

ahora también disponible con **SpeedUp®** para soldadura vertical ascendente rápida y sencilla



La serie S-SpeedPulse® de un vistazo

- ✓ Inverter continuo de soldadura para soldadura MIG-MAG por arco pulsado
- ✓ Incluyendo SpeedPulse® = hasta un 48 % más rápida
- ✓ TwinPuls® de serie
- ✓ Opcionalmente disponible con SpeedArc®
- ✓ Opcionalmente disponible con SpeedUp® (con PulseControl)
- ✓ En robusta carcasa industrial totalmente transportable
- ✓ Disponible como equipo compacto o con maleta de arrastre separada
- ✓ Son posibles variantes de doble arrastre con una o dos maletas de arrastre separadas
- ✓ Maletas disponibles en diferentes ejecuciones: como maleta de taller, de montaje, de astillero o de robot
- ✓ A elección disponible con refrigeración por gas o por agua
- ✓ Concepto de manejo “3 pasos y soldar”
- ✓ Avance industrial de precisión de 4 rodillos
- ✓ Display de texto claro con selección de idioma
- ✓ Display digital de intensidad y de tensión
- ✓ Memoria de tarea Tiptronic para hasta 100 tareas de soldadura
- ✓ Función Quatromatic
- ✓ Posibilidad de mando a distancia en la antorcha Powermaster
- ✓ Equipable opcionalmente para antorcha Push-Pull y accionamiento intermedio (para hasta 43 m de alcance)
- ✓ Posible de ser completamente automatizada (por conexión LorchNet, interfaz de dispositivo o acoplamiento de bus)
- ✓ Fabricada y verificada según DIN EN 60974-1, con signo CE y S así como IP 23

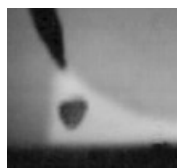
Ahora también es **pulsado** el **acero**

Las cualidades de un buen arco de pulsado son conocidas. Casi libre de salpicaduras, óptimo control del baño de soldadura, transición controlada de material y prácticamente ningún retoque. Para acero fino y aluminio ello lo aplica actualmente todo soldador MIG-MAG experimentado. ¿Por qué no al soldar acero? ¿Por qué no se pulsa allí? También aquí con el arco pulsado se domina mejor y de manera más sencilla el proceso de soldadura. Sin embargo valía: en dónde podía darse menos valor a la calidad superficial y por ello prescindirse del retoque, el pulsado era más lento que un arco corto o difuso. Pero ello es ahora pasado. Con el SpeedPulse de Lorch usted pulsa en el rango de las altas velocidades, sin pérdida de calidad de pulsado. Y ello en todo el rango de potencia. Arcos de transición pertenecen al pasado. Inmediatamente mucho más rápido al soldar manualmente y excelente en la automatización.

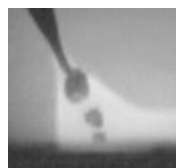


Todo comienza con la **fusión del hilo**

Si se trata de velocidad de soldadura, todo comienza con el hilo. Cada pulso debe fundir la mayor cantidad de material. Mientras que en el pulsado estándar sólo se transmite una gota por impulso, el SpeedPulse realiza una transmisión casi fluida de material a la pieza a soldar.



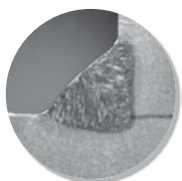
Pulsado estándar



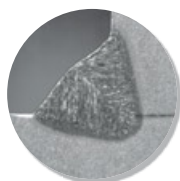
SpeedPulse

Las ventajas del **SpeedPulse**

- Mayor **rendimiento económico** por mayor velocidad de soldadura hasta un 48% más rápida
- Se mantienen todas las ventajas de la **soldadura por pulsos**
- **Menor transferencia térmica para:**
 - mejor calidad de la costura
 - mínima distorsión (angular)
 - minimización del consumo de la aleación
- El arco SpeedPulse reduce la contaminación sonora a la mitad, porque es aproximadamente **10 dB(a) más silencioso**
- **Excelente manejo** y visibilidad del arco ("efecto aguja")
- **Mejor y más profunda penetración**



Pulsado estándar



SpeedPulse



SpeedPulse
INNOVACIÓN

Con SpeedPulse® hasta 48 % más rápido – un invento de Lorch

El SpeedPulse® de la serie S combina las ventajas del arco difuso con las del arco pulsado. La transferencia de material es casi fluida, pero a pesar de ello sin cortocircuitos en caso de transferencia fina a mediana de gotas. Esto significa que prácticamente no hay salpicaduras ni retoques con máxima potencia de fusión en todo el rango de potencias.

MIG-MAG Puls



3 pasos y usted suelda perfección – el concepto de manejo de la S

1. Seleccionar el modo de operación
2. Combinación hilo/gas/material
3. Ajustar la corriente de soldar
(por función sinergia a través del espesor del material siempre el ajuste previo perfecto)



Panel de mando ordenado con display de texto claro

Las variantes de potencia de la S-SpeedPulse®

Accesorios opcionales para su S 3 mobil:
Aparato de refrigeración de agua WUK 5 y Mobil-Car



Rango de soldadura	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
MIG-MAG	25 - 320 A	25 - 320 A	25 - 400 A	25 - 500 A
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Gases utilizables	gas mezcla + CO ₂	gas mezcla + CO ₂	gas mezcla + CO ₂	gas mezcla + CO ₂
Hilos utilizables				
Acero Ø en mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Aluminio Ø en mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
CuSi Ø en mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Ciclo de rendimiento en la práctica (CR) a 25 °C de temperatura ambiente				
Corriente a 100% CR (25 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
Corriente a 60% CR (25 °C)	320 A	320 A	400 A	500 A
CR para corriente máx. (25 °C)	75%	75%	75%	100%
Ciclo de rendimiento de norma (CR) medido según la norma alemana de calidad DIN EN 60974-1				
Corriente a 100% CR (40 °C)	250 A	250 A	320 A	400 A
Corriente a 60% CR (40 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
CR para corriente máx. (40 °C)	40%	40%	50%	60%
Equipo				
Tensión de red	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Tolerancia admisible de red	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusible principal, lento	16 A	16 A	32 A	35 A
Medidas en mm (L x A x H)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg