

## Información de producto

### **Opción ESS-SPEED-PULSER-“SP” (Pulsador de velocidad ) Para máquinas ESS Transtig/Squarearc 306/456**

El pulsador de velocidad es una opción disponible para unidades de soldadura mti-TIG-inverter 306 y 456 equipadas con control TIG ESS-WS 20. El pulso de frecuencia variable continuamente de 40 – 2000 Hz ofrece un efecto especial de estricción al arco. Se aumenta la densidad de energía y estabilidad en el arco. Esta función es aplicable tanto en DC como en AC/DC.

### **Ventajas:**

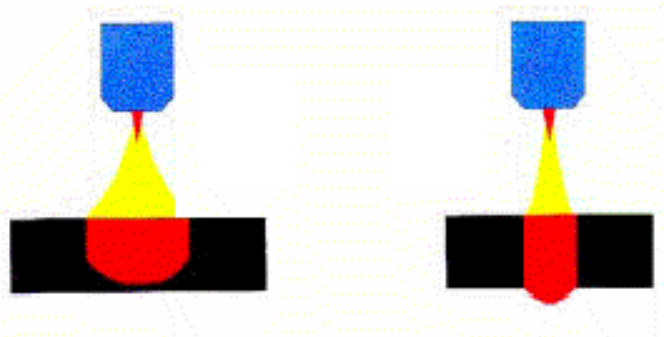
- Arco de soldadura muy estable y estrecho con mayor densidad de energía
- Zona térmica afectada menor, menos distorsión en la pieza de trabajo
- Velocidad de soldadura mayor, incluso en operaciones manuales
- Incremento de la penetración. Incluso en las piezas de mayores espesores se pueden obtener perfectas soldaduras
- Es mas fácil soldar de espesores muy finos hasta espesores mayores que antes
- Los cordones son mas estrechos
- **En muchos casos la aplicación de ESS puede sustituir los procesos de soldadura por plasma mas caros**

### **Campos de aplicación**

- Especialmente en aplicaciones mecanizadas y automatizadas en lo que respecta a velocidades de soldadura y precisión en los cordones
- Construcción de containers de aluminio y acero inoxidable
- Industria de fabricación de maquinaria
- Industria auxiliar del automóvil, producción industrial de piezas de precisión
- Tecnología espacial e ingeniería aeronáutica
- Uniones de tuberías

**Pulsador velocidad ESS  
Arco de soldadura TIG con  
características del arco de  
soldadura por plasma**

**Arco de soldadura energético,  
Baja zona térmica afectada**



**Sin pulsador de  
velocidad**

**Con pulsador  
de velocidad**

### Función básica del pulsador de velocidad:

La intensidad de soldadura cambia entre alta intensidad  $I_1$  y baja intensidad  $I_3$ , pulso a pulso si es posible,  $I_3$  en relación con  $I_1$  o  $I_2$  (ver curva característica)

### Secuencia de funcionamiento

- El pulsador de velocidad “SP” es activado tan pronto como el interruptor es colocado en posición ON
- Selección de frecuencia entre 40 – 2000 Hz mediante el potenciómetro “F”.
- La alta intensidad es conforme con la intensidad ajustada que se indica en el display
- El valor de la baja intensidad puede ser ajustado en porcentaje % de la alta intensidad mediante el potenciómetro “I3” (cuando seleccionamos 100%  $I_1=I_3$ )
- El potenciómetro “T1” sirve para ajustar el balance entre la fase de alta intensidad y la fase de baja intensidad. Por ejemplo si ajustamos 80% la fase de alta intensidad dura 4 veces mas que la fase de baja intensidad (20%).

