

347-350 - TIG SOUND AC-DC 1835/M - 2542/T

ART	TIG SOUND AC-DC 1835/M		TIG SOUND AC-DC 2542/T		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
	TIG	MMA	TIG	MMA			
	230V 50/60Hz			400V 50/60Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
					Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	3,5 KW 35% 3,2 KW 60% 2,6 KW 100%	4,4 KW 100%	4,8 KW 40% 3,2 KW 60% 3,0 KW 100%	5,0 KW 25% 3,8 KW 60% 3,5 KW 100%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Poféncia de instalação max
	4,6 KVA 35% 4,1 KVA 60% 3,4 KVA 100%	6,9 KVA 35% 5,8 KVA 60% 5,7 KVA 100%	6,6 KVA 40% 4,5 KVA 60% 4,2 KVA 100%	6,9 KVA 25% 5,2 KVA 60% 4,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5 ÷ 160A	10 ÷ 140A	5 ÷ 250A	10 ÷ 200A	Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	160A 35% 145A 60% 130A 100%	140A 100%	250A 40% 200A 60% 180A 100%	200A 25% 160A 60% 140A 100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) IEC 60974-1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) IEC 60974-1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) IEC 60974-1
	•		•		Arco pulsato Pulsed arc	Gepulster Lichtbogen Arc pulse	Arco pulsado Arco pulsado
	ELECTRONIC		ELECTRONIC		Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua
	23 C		23 C		Grado di protezione Protection class	Schutzzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•		•		Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos
	16 Kg		26 Kg		Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	207x437x411		297x463x553		Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões



Art. 347

Art. 350

INVERTER TIG AC-DC



TIG SOUND 1835/M AC-DC

(art. 347) è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad inverter idoneo, per impiego in TIG AC, alla saldatura dell'alluminio, del magnesio e dell'ottone, in TIG DC di tutti gli altri materiali; può, inoltre, saldare in MMA-SMAW, con esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010.

Il generatore è concepito per manutenzioni e produzioni di piccola entità.
In TIG, l'accensione avviene o in **alta tensione/alta frequenza** o per contatto con sistema **lift-Cebora**; la macchina è predisposta per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187), o comando up-down sulla torcia.



TIG SOUND 1835/M AC-DC

(art. 347) è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad inverter idoneo, per impiego in TIG AC, alla saldatura dell'alluminio, del magnesio e dell'ottone, in TIG DC di tutti gli altri materiali; può, inoltre, saldare in MMA-SMAW, con esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010.

Il generatore è concepito per manutenzioni e produzioni di piccola entità.
In TIG, l'accensione avviene o in **alta tensione/alta frequenza** o per contatto con sistema **lift-Cebora**; la macchina è predisposta per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187), o comando up-down sulla torcia.



TIG SOUND 1835/M AC-DC

(Art. 347) ist eine Einphasen-Stromquelle mit Inverter-Technologie für Gleich- und Wechselstrom zum WIG-Wechselstromschweißen, zum Schweißen von Aluminium, Magnesium und Messing sowie zum WIG-Gleichstromschweißen von allen anderen Materialien. Sie eignet sich außerdem zum MMA-SMAW-Schweißen mit Ausnahme von Elektroden mit Zelluloseumhüllung AWS6010. Die Stromquelle ist für die Instandsetzung und die Kleinfertigung konzipiert. Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung entweder mittels **Hochspannungs-Hochfrequenz-Zündung** oder durch **Berührungs-Zündung (Cebora Berührungs-Zündungssystem)**. Die Maschine ist für die **Fernregelung** mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder des Up-Down-Tasters auf dem Brenner vorgerüstet.

TIG SOUND 2542/T AC-DC (art. 350) è un generatore di corrente continua e alternata ad inverter di caratteristiche come l'articolo 347, ma **trifase**.

E' possibile utilizzare il pannello di controllo principale come controllo remoto, tramite il kit DIGILINK SYSTEM (art. 222).

TIG SOUND 2542/T AC-DC (art. 350) è un AC-DC inverter based power source having the same features as the article 347, but **three-phase**.

It is possible to use the main control panel as a remote control, by installing the DIGILINK SYSTEM kit (art. 222).

Der **WIG Sound 2542/T AC-DC** (Art.-Nr. 350) ist eine Gleich- und Wechselstrom Inverterstromquelle mit den technischen Ausführungen wie Art.-Nr. 347, jedoch in **drei-phägischer** Ausführungen.

Bei Verwendung des Satzes DIGILINK SYSTEM (Art. 222) kann man das Hauptsteuerpanel als Fernregler einsetzen.



TIG SOUND 1835/M AC-DC (art. 347) est un générateur monophasé de courant continu et alternatif à onduleur indiqué, pour emploi en TIG AC, pour la soudure d'aluminium, magnésium et laiton, et en TIG DC de toutes les autres matières; il peut également souder en MMA-SMAW, exception faite pour les électrodes cellulaires AWS6010.

Le générateur est conçu pour opérations d'entretien et productions de faible importance.

En TIG, l'amorçage se fait soit en **haute tension/haute fréquence**, soit par contact avec système **lift-Cebora**; la machine est prédisposée pour le **contrôle à distance** au moyen de la commande à pédale (art. 193), commande à distance (art. 187), ou commande up-down sur la torche.



TIG SOUND 1835/M AC-DC (art. 347) es un generador monofásico de corriente continua y alterna a inverter idóneo, para empleo en TIG AC, a la soldadura del aluminio, del magnesio y del latón, en TIG DC de todos los demás materiales; puede, además, soldar, en MMA-SMAW, con excepción de los electrodos celulares AWS6010.

El generador se ha concebido para mantenimientos y producciones de pequeña entidad. En TIG, el cebado tiene lugar o en **alta tensión / alta frecuencia**, o por contacto con sistema **lift-Cebora**; la máquina está predisposta para el **control remoto** mediante mando a pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187), o mando up-down en la antorcha.



TIG SOUND 1835/M AC-DC (art. 347) é um gerador inverter monofásico de corrente contínua e alternada idóneo, para uso em TIG AC, na soldadura de alumínio, magnésio e latão, em TIG DC na soldadura de todos os outros materiais. Pode também soldar em MMA-SMAW, com exceção dos eléctrodos celulares AWS6010.

O gerador foi projectado para uso em manutenções e produções de pequeno porte. Em TIG, o arranque acontece em **alta tensão/alta frequência** ou por contacto com sistema **lift-Cebora**; a máquina está predisposta para uso com controlo remoto através do pedal (art. 193), **comando à distância** (art. 187) ou comando up-down situado na tocha.

TIG SOUND 2542/T AC-DC

(art. 350) est un générateur en courant continu et alternatif type onduleur avec les mêmes caractéristiques que l'art. 347, mais avec alimentation triphasée.

Il est possible d'utiliser le panneau de contrôle principal comme contrôle à distance au moyen du kit DIGILINK SYSTEM (art. 222).

TIG SOUND 2542/T AC-DC (art. 350) es un generador de corriente continua y alterna a inverter con características como el art. 347, pero es **trifásico**.

Se puede utilizar el panel de control principal como control remoto, mediante el kit DIGILINK SYSTEM (art. 222).

TIG SOUND 2542/T AC-DC (art. 350) é um gerador de corrente contínua e alterna com inverter que apresenta características análogas ao artigo 347, mas **trifásica**.

É possível utilizar o painel de controlo principal como controlo remoto, através do kit DIGILINK SYSTEM (art. 222).

347-350 - TIG SOUND AC-DC 1835/M - 2542/T

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de apagado Tecla de processo
B	Led per MMA DC Led for MMA DC	MMA DC-LED Voyant pour MMA DC	Led para soldadura MMA DC Sinalizador para MMA DC
C	Led TIG DC Led for DC TIG	WIG DC-LED Voyant pour TIG DC	Led para soldadura TIG DC Sinalizador para TIG DC
D	Led TIG AC Led for AC TIG	WIG AC-LED Voyant pour TIG AC	Led para soldadura TIG AC Sinalizador para TIG AC
E	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
F	Led saldatura TIG accensione a contatto Tig welding with strike starting LED	WIG Schweißen mit Berührungszündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage par contact	Led para soldadura TIG encendido e contacto Sinalizador soldadura TIG arranque por contacto
G	Led saldatura TIG con accensione HF Tig welding with HF starting LED	WIG Schweißen mit HF-Zündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage HF	Led para soldadura TIG encendido HF Sinalizador soldadura TIG com arranque HF
H	Led 2 tempi Two-stage LED	2-Takt-LED Voyant 2 temps	Led 2 tiempos Sinalizador dois tempos
J	Led 4 tempi (automatico) 4-stage (automatic) LED	4-Takt-LED Voyant 4 temps automatique	Led 4 tiempos (automático) Sinalizador 4 tempos automático
K	Led 4 tempi 2 livelli di corrente 4-stage 2 current levels LED	4-Takt-LED, Zweiwertschaltung Voyant 4 temps 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos - 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 2 níveis de corrente
I	Led 2 tempi pulsato Two-stage pulsed LED	2-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-2 temps	Led 2 tiempos - pulsado Sinalizador 2 tempos pulsado
L	Led 4 tempi pulsato 4-stage pulsed LED	4-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-4 temps	Led 4 tiempos - pulsado Sinalizador 4 tempos pulsado
M	Led 4 tempi pulsato 2 livelli di corrente 4-stage pulsed 2 current levels LED	4-Takt-LED, Zweiwertschaltung, gepulst Voyant 4 temps pulsé 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos pulsado - 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos pulsado 2 níveis de corrente
N	Led termostato Thermostat LED	Thermostat-LED Voyant thermostat	Led protección térmica Sinalizador termostato
O	Led di sicurezza in AC Safety LED in AC	AC Sicherung-LED Voyant de sécurité en AC	Led de seguridad en AC Sinalizador de segurança em AC
P	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstrom-Display Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
Q	Manopola di regolazione parametri Parameters adjusting knob	Parameterregler Bouton de regulation	Manecilla de regulación Manípulo de regulação parâmetros
R	Tasto parametri di saldatura Welding parameters key	Schweißparameter-Taster Sélecteur paramètres de soudure	Tecla parámetros de soldadura Tecla parámetro de soldadura
S	Led regolazione frequenza in AC Ac Frequency adjustment LED	AC Frequenzregler-LED Voyant réglage fréquence AC	Led regulación frecuencia AC Sinalizador regulação freqüência AC
T	Led controllo bilanciamento Balance control LED	Balancesteuerung-LED Voyant contrôle équilibrage	Led control de nivelación Sinalizador controlo de balanceamento
U	Led slope-up Slope-up LED	Slope-Up-LED Voyant slope-up	Led de selección slope-up Sinalizador slope-up
V	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	Impulsfrequenz-LED Voyant sélection fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsión Sinalizador frequênciade pulsão
W	Led corrente di saldatura Main welding current LED	Schweißstrom-LED Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
X	Led corrente di pausa o di base Pause or base current led	Pausen- oder Grundstrom-LED Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
Y	Led slope-down Slope-down LED	Slope-Down-LED Voyant slope-down	Led de selección slope-down Sinalizador slope-down
Z	Led di post gas Post gas LED	Gasnachstrom-LED Voyant post gaz	Lcd de post gas Sinalizador pós gás



VEDI PAG. 19-20 PER DESCRIZIONE PAN-
NELLO PER ART. 350
SEE PAGE 19-20 FOR DESCRIPTION OF
PANEL FOR ART. 350

SIEHE SEITE 19-20 FÜR DIE BESCHREI-
BUNG DES PANELS FÜR ART. 350
VOIR PAGE 19-20 POUR DESCRIPTION
PANNEAU POUR ART. 350

VER PÁG. 19-20 PARA DESCRIPCIÓN
PANEL PARA ART. 350
VEJA PÁG. 19-20 DESCRIÇÃO PAINEL
ART. 350

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZÜBEHÖR



ART. 187



ART. 193



ART. 222



ART. 1180



ART. 1281.05



ART. 1338



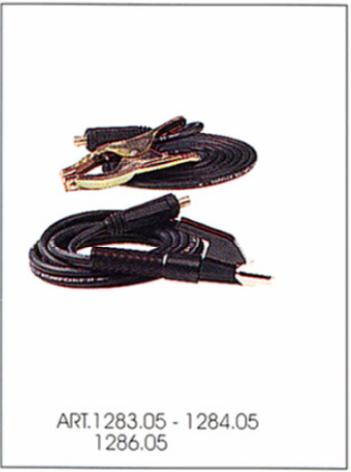
ART. 1341



ART. 1432



ART. 1190-1192



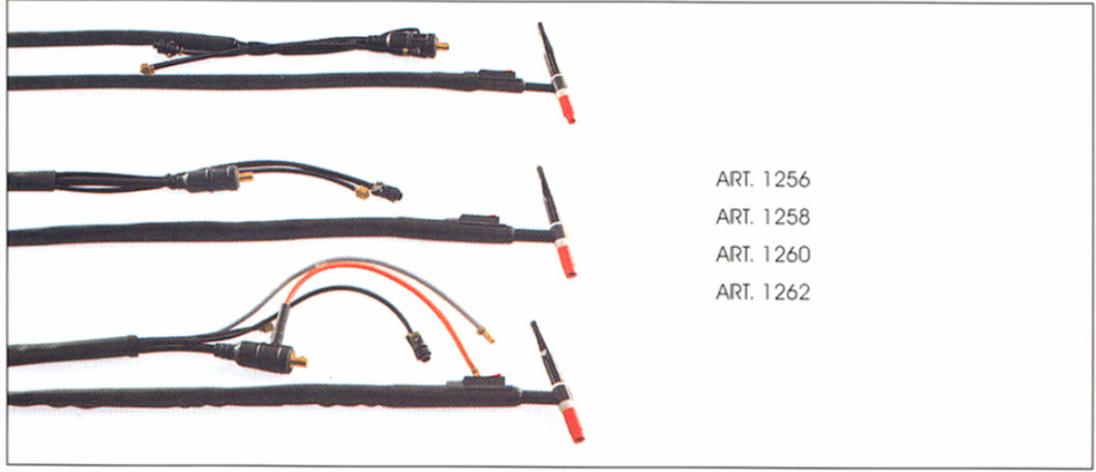
ART.1283.05 - 1284.05
1286.05



ART. 1439



ART. 1450



ART. 1256

ART. 1258

ART. 1260

ART. 1262

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZÜBEHÖR

ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura <i>Remote control unit for welding current adjustment</i>	Fernsteuerung für die Regulierung des Stromes. <i>Commande à distance pour le réglage du courant de soudage.</i>	Mando a distancia para regular la corriente de soldadura. <i>Comando à distância regulação de corrente de soldadura</i>
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo ed interruttore ON/OFF <i>Foot control unit for welding current adjustment. Equipped with 5 m. cable and ON/OFF switch</i>	Fußfernregler für die Einstellung des Stromes, mit 5 m Kabel und Ein-Aus Schaltvorrichtung. <i>Commande à pedale pour le réglage du courant de soudure, douée de 5 m. de câble et de dispositif avec interrupteur ON/OFF.</i>	Mando por pedal para regular la corriente de soldadura, con 5 m. de cable y interruptor encendido/apagado. <i>Comando a pedal para a regulação da corrente de soldadura. Dotado de 5 m. de cabo e dispositivo ON / OFF.</i>
222	"Digilink system" <i>"Digilink system"</i>	"Digilink system" <i>"Digilink system"</i>	"Digilink system" <i>"Digilink system"</i>
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale. <i>Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit</i>	Verbindungskabel für den gleichzeitigen Anschluß des Schlauchpaket und des Fußfernregler. <i>Connexion pour raccorder en même temps la torche et la pédale.</i>	Conexión para unir contemporáneamente la antorcha y el pedal. <i>Conexão para acoplar simultaneamente tocha e comando pedal</i>
1190	Connessione 5 m. per Art. 222 <i>5 m extension lead for Art.222</i>	5 m. Kabel für Art.-Nr. 222 <i>Connexion 5 m pour Art.222</i>	Conexión 5 m. para Art. 222 <i>Conexão 5 m. para Art. 222</i>
1192	Connessione 5 m. per Art. 187 <i>5 m extension lead for Art.187</i>	5 m. Kabel für Art.-Nr. 187 <i>Connexion 5 m pour Art.187</i>	Conexión 5 m. para Art. 187 <i>Conexão 5 m. para Art. 187</i>
1262	Torcia Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) - 4 m <i>Binzel "ABITIG" Up/Down torch (200A-35%) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG" Schlauchpaket Up/Down (200A - 35%) <i>Torche Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) 4 m. long</i>	Antorcha Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) - 4 m <i>Torcha Binzel "ABITIG" (200A - 35%) 4 m</i>
1260	Torcia Binzel "ABITIG" (200A - 35%) - 4 m <i>Binzel "ABITIG" torch (200A - 35%) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG" Schlauchpaket (200A - 35%) <i>Torche Binzel "ABITIG" (200A - 35%) 4 m. long</i>	Antorcha Binzel "ABITIG" (200A - 35%) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG" (200A - 35%) 4 m</i>
1256	Torcia Binzel "ABITIG W" Raffreddata ad acqua (450A) - 4 m <i>Binzel "ABITIG W" water cooled torch (450A) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG W" Schlauchpaket, wassergekühlt (450A) <i>Torche Binzel "ABITIG W" (450A) 4 m. long refroidie par eau.</i>	Antorcha Binzel "ABITIG W" Refrigeracion por agua (450A) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG W" Up/Down arrefecida a água (450A) - 4 m</i>
1258	Torcia Binzel "ABITIG W" Up/Down Raffreddata ad acqua (450A) - 4 m <i>Binzel "ABITIG W" Up/Down water cooled torch (450A) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG W" Up-Down Schlauchpaket, wassergekühlt (450A) <i>Torche Binzel "ABITIG W" Up/Down (450A) 4 m. long refroidie par eau.</i>	Antorcha Binzel "ABITIG W" Up/Down Refrigeracion por agua (450A) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG W" Up/Down arrefecida a água (450A) - 4 m</i>
1281.03	Accessorio di saldatura ad elettrodo <i>Accessories set for electrode welding</i>	Elektrodenschweißzubehör <i>Accessoires pour soudage à electrode.</i>	Accesorios para soldadura a electrodo. <i>Acessório de soldadura a eléctrodo</i>
1283.05	Pinza porta elettrodo con 5 m. di cavo da 25 mm ² e pinza di massa con 3,5 m. di cavo da 25 mm ² <i>Electrode holder with 5 m. cable of 25 mm² and work return lead (3,5 m - 25 mm²) with clamp</i>	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 25 mm ² , 3,5 mt. Masse Kabel Querschnitt 25 mm ² . <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 25 mm² 3 m. câble masse de 25 mm²</i>	Pinza porta-electrodo con 5 metros de cable de 25 mm ² y cable de masa 3 metros 25 mm ² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 m. de cabo de 25 mm² e alicate de massa com 3 m. de cabo de 25 mm².</i>
1284.05	Pinza porta elettrodo con 5 m. di cavo da 35 mm ² e pinza di massa con 3,5 m. di cavo da 35 mm ² <i>Electrode holder with 5 m. cable of 35 mm² and work return lead (3,5 m - 35 mm²) with clamp</i>	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 35 mm ² , 3,5 mt. Masse Kabel Querschnitt 35 mm ² . <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 35 mm² 3 m. câble masse de 35 mm²</i>	Pinza portaelectrodos con 5 metros de cable de 35 mm ² y cable de masa 3 metros 35 mm ² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 m. de cabo de 35 mm² e alicate de massa com 3 m. de cabo de 35 mm².</i>
1286.05	Pinza porta elettrodo con 5 m. di cavo da 50 mm ² e pinza di massa con 3,5 m. di cavo da 50 mm ² <i>Electrode holder with 5 m. cable of 50 mm² and work return lead (3,5 m - 50 mm²) with clamp</i>	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 50 mm ² , 3,5 mt. Masse Kabel Querschnitt 50 mm ² . <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 50 mm² 3 m. câble masse de 50 mm²</i>	Pinza portaelectrodos con 5 metros de cable de 50 mm ² y cable de masa 3 metros 50 mm ² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 mt. de cabo de 50 mm² e alicate de massa com 3 mt. de cabo de 50 mm².</i>
1338	GR51 Gruppo di raffreddamento torcia <i>GR51 Torch cooling unit</i>	GR51 Brenner Kühlleinheit <i>GR51 Groupe de refroidissement</i>	GR51 Grupo de refrigeración. <i>GR51 grupo de arrefecimento da tocha</i>
1341	GR40 Gruppo di raffreddamento torcia <i>GR40 Torch cooling unit</i>	GR40 Brenner Kühlleinheit <i>GR40 Groupe de refroidissement</i>	GR40 Grupo de refrigeración. <i>GR40 grupo de arrefecimento da tocha</i>
1432	Carrello per trasporto generatore. <i>Power source cart</i>	Wagen für den Transport der Stromquelle <i>Chariot pour transport génératrice</i>	Carro para el transporte del generador. <i>Cofré para transporte gerador</i>
1439	Carrello per trasporto generatore. <i>Power source cart</i>	Wagen für den Transport der Stromquelle <i>Chariot pour transport génératrice</i>	Carro para el transporte del generador. <i>Cofré para transporte gerador</i>
1450	Flussometro 2 manometri. <i>Flowmeter, 2 gauges</i>	Durchflußmesser mit 2 Manometern <i>Débitmètre à 2 manomètres</i>	Fluxómetro de 2 manómetros <i>Medidor de flujo de 2 manómetros</i>



ONDA QUADRA .

Fig.2: Saldatura di alluminio in onda quadra Cebora con effetto pulente. Si nota all'esterno del cordone l'alone dell'ossido di alluminio rimosso dal bagno.

Fig.3 Saldatura di alluminio in onda sinusoidale. Si nota che l'ossido di alluminio è rimasto incluso nel cordone.



SQUAREWAVE

Fig.2 Aluminium weldment done in Cebora square wave with cleaning action. One can see the outline of the aluminium oxide, which was removed from the weld puddle, at the outer edges of the weld bead.

Fig.3 Aluminium weldment done with a sinusoidal wave. One can see that the aluminium oxide remained entrapped in the weld bead



RECHTECK-WELLE

Abb.2 Aluminiumschweißen im Cebora Rechteckwellenverfahren mit Säuberungseffekt. Außerhalb der Schweißnaht ist ein Rand des aus dem Schweißbad entfernten Aluminiumoxyds zu erkennen.

Abb.3 Aluminiumschweißen im Sinuswellenverfahren. Es ist zu erkennen, daß das Aluminiumoxyd nicht aus dem Schweißbad entfernt wurde.

ART.	272	277	278	339	341	343	347	349	350
187	X	X	X	X	X	X	X	X	X
193	X	X	X	X	X	X	X	X	X
222						X		X	X
1180	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1190					X	X	X	X	X
1192	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1256				X	X	X		X	X
1258				X	X	X		X	
1260	X	X	X	X			X		X
1262	X	X	X	X			X		
1281.03	X	X	X				X		
1283.05				X					
1284.05					X				X
1286.05						X		X	
1338					X				
1341				X					
1432	X	X	X	X			X		
1439									X
1450	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Fig. 1

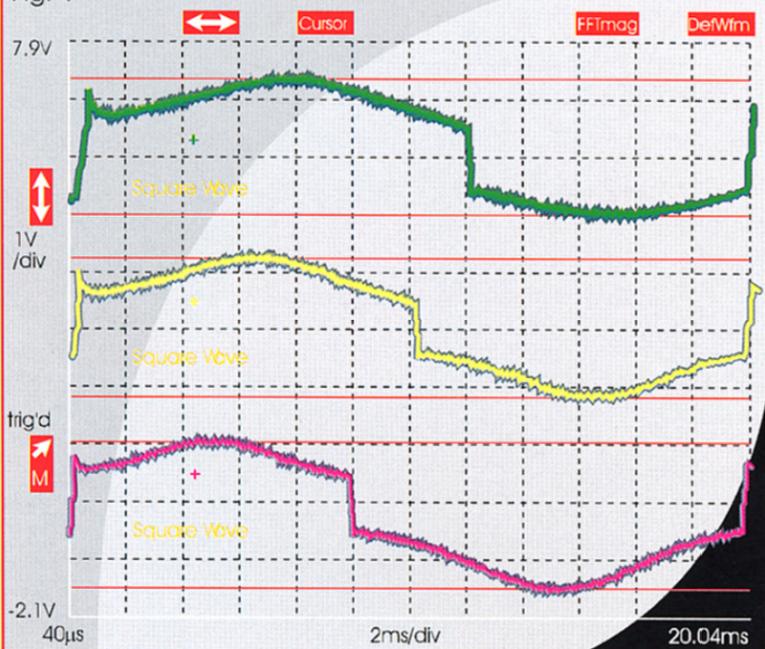


Fig. 2

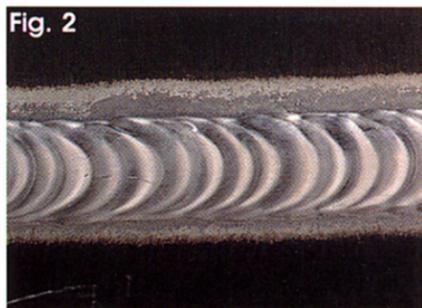
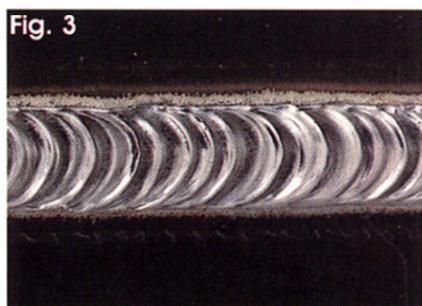


Fig. 3



L'ONDE CARREE

Fig.2 Soudage d'aluminium en onde carree Cebora avec effet nettoyeur. On peut voir sur l'exterieur du cordon l'auréole de l'oxyde d'aluminium expulsé du bain.

Fig.3 Soudage d'aluminium en onde sinusoïdale. On peut voir que l'oxyde d'aluminium n'a pas été expulsé du bain.



ONDA CUADRADA

Fig.2 Soldadura de aluminio en onda cuadrada Cebora con efecto limpiador. Se nota en el exterior del cordón el óxido de aluminio expulsado del baño.

Fig.3 Soldadura de aluminio en onda sinusoïdal. Se nota que el óxido de aluminio queda dentro del cordón.



ONDA QUADRADA

Fig.2: Soldadura de alumínio em onda quadrada Cebora com efeito limpador. Nota-se, no exterior dos cordões, a auréola do óxido de alumínio removida do banho.

Fig.3 Soldadura de alumínio em onda sinusoïdal. Nota-se que o óxido de alumínio permaneceu incluso no cordão.