

Aristo® Mig 4004i Pulse Aristo® Feed 3004, U6/U8₂

轻便的多功能逆变焊机

Low weight multi process inverter equipment

Aristo® Mig 4004i Pulse 是电子控制逆变 MIG/MAG/MMA 焊接电源, 专为高效率 and 高质量焊接应用设计。

与传统焊机相比, 它的占地面积和重量都减少了70%。紧凑型设计与逆变技术相结合, 使Aristo® Mig 4004i Pulse真正具备了移动灵活性。

按需启动的风扇冷却系统增加了设备的焊接时间, COOL 1 冷却单元为水冷焊枪提供冷却, 让焊工使用更舒适。焊接电源和水冷单元内的冷却风扇会在设备停止运行后 6.5 分钟自动关闭, 极大地降低了空载时的能源消耗。

第四代逆变电源的功率因数大于 0.95, 并且显著提高了效率。在相同焊接条件下, 可以让电能消耗最小化, 节省用电成本。

技术	重量	效率
斩波	>149 kg	<70%
逆变	46 kg	>85%

应用 Applications

- 高效MIG/MAG焊接
- 先进MMA焊接
- 典型应用行业
 - 一般工业制造
 - 能源
 - 风电场
 - 卡车、汽车和拖车
 - 火车和铁路车厢
 - 挖掘和采矿设备
 - 工程机械
 - 型钢
 - 造船/海工



- 暂载率高—适合长期使用
- 主供电电压范围大: 342V~482V
- 发电机兼容—适合施工现场使用
- 待机功能—节能
- 预存的优化曲线确保不同的母材、焊材和保护气体组合下最优化的参数设置。
- 存储器可储存10组(U6) 或255组 (U8₂)的焊接参数
- 自定义优化曲线(U8₂)
- SuperPulse™可精确控制焊接热输入量 (U8₂)
- QSet™ — 智能焊接系统
- 慢启动、预送气和热启动 使起弧更顺畅且飞溅小
- 弧坑填充、可调回烧时间和滞后停气让收弧更平滑, 延长导电嘴寿命并保证收弧点无裂纹
- TrueArcVoltage™ (仅与PSF焊枪使用时有效), 无论多长的连接电缆、回流电缆或焊枪, 均能测量出正确的电弧电压值

QSet™ - 智能焊接系统

The intelligence welding system which simplifies welding

QSet™ 能够在短路过渡模式下监控焊接电弧并优化焊接参数。启动焊接，电弧在几秒钟内即可得到优化。您只需调节送丝速度来获得想要的焊接电流，QSet™会自动为您匹配其余的参数。

全封闭焊丝盘防护设计保护焊丝不受潮湿、灰尘和其他空气传播污染。

Aristo® Feed 3004 送丝机可与 U6 和 U8₂ 两种操作面板搭配。

U8₂ 控制器搭配 7.5 米的延长电缆，可让工作范围更大。另外送丝机前部配有遥控接口。

PSF RS3 焊枪或 MXH 推拉丝焊枪搭配遥控适配器，即可通过焊枪（PSF RS3）调用预设焊接程序或控制送丝速度（MXH 300/400w PP）。

送丝机可使用标准 200，300 和 440mm 盘装焊丝和 MarathonPac™ 桶装焊丝。
（详见附件订货信息）

LiveTig™

启动该功能 U6 和 U8₂ 控制面板可将启动电流控制在 12—15A 之间。

Aristo® Mig 4004i 脉冲焊机搭配 U6 或 U8₂ 面板，提供全面的多工艺焊接方案（包括 MMA, TIG, MIG/MAG 和脉冲 MIG 焊）。

支持低碳钢和不锈钢所有工艺的焊接以及铝的 MMA, MIG/MAG, 脉冲 MIG 焊接。

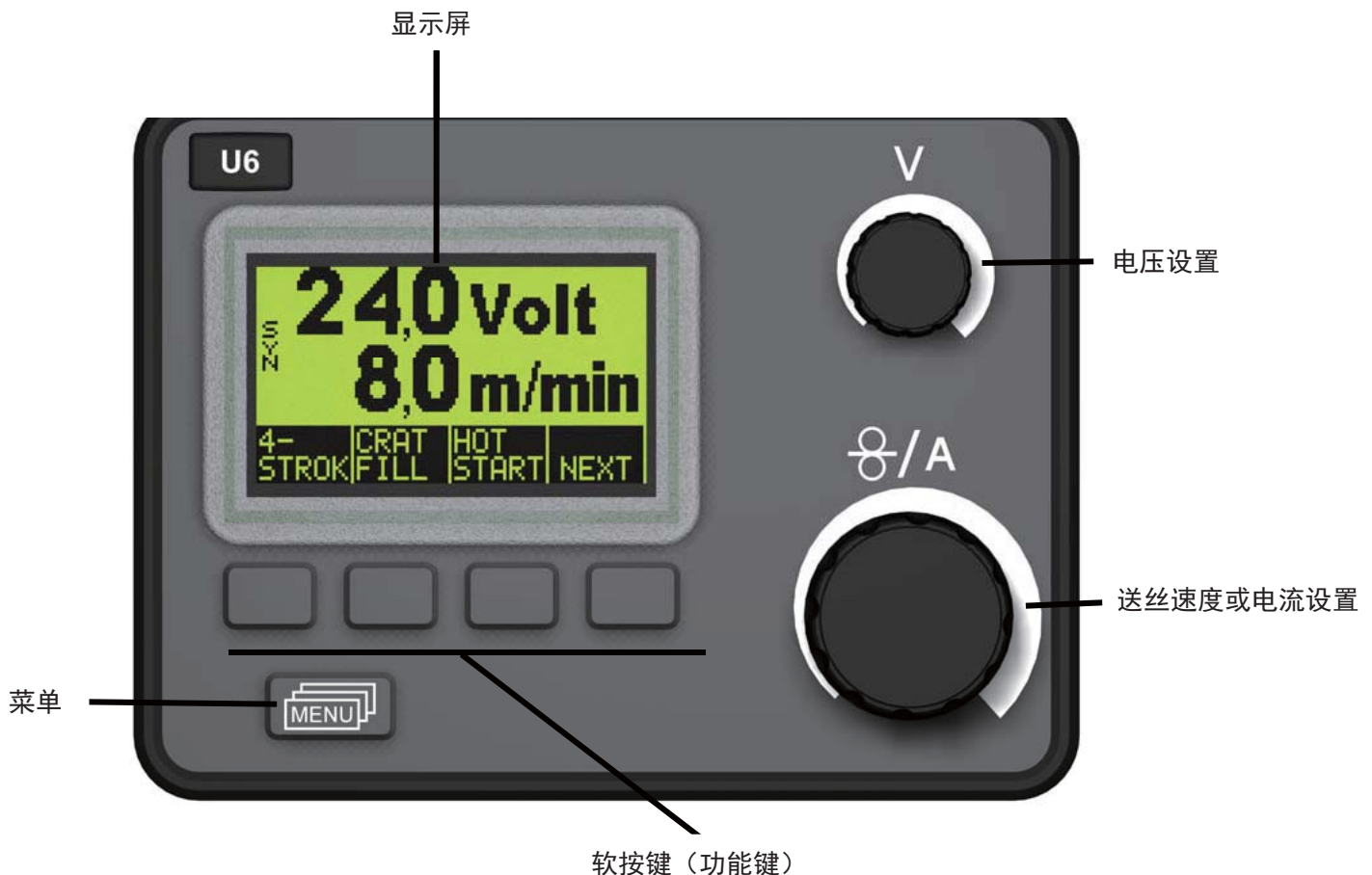
SuperPulse™

SuperPulse™ (U8₂) 是控制热输入的最佳 MIG/MAG 焊工艺。



Aristo® Feed 3004 U6 和 MXH 400w PP

Aristo® U6



Aristo® U8₂



更多关于Aristo® U8₂的详细信息，
请参考单页XA00141820

技术参数 Technical data Aristo® Mig 4004i Pulse

工作电压, V/Hz	342V~482V, 3-50/60
主电缆, Ø mm ²	4 x 4
保险丝 (防电涌), A	20
允许负载	
100% 暂载率 A/V	300/29
60% 暂载率 A/V	400/34
电流设置范围 A	
MIG/MAG	16-400
MMA	16-400
TIG (LiveTIG)	4-400
开路电压, V	55
开路电压 (电压降低模式), V	< 35
节能模式, W	137
效率, %	88
功率因数	0.94
尺寸 长 x 宽 x 高, 毫米	610 x 250 x 445
重量, 公斤	44.5
含COOL 1 但不包括冷却剂, 公斤	58
工作温度, °C	-10 到 +40
密封等级	IP23
应用等级	S
绝缘等级	H
认证	CE/CCC

此焊接设备符合认证IEC-EN974-1, IEC-EN974-2,
IEC-EN974-5, IEC-EN974-10



存储易损件的隔层



COOL 1

技术参数, 水冷单元COOL 1 Technical data, Water cooler COOL 1

供电 VDC	24
冷却剂流速, 升/分	2.0
冷却剂容量, 升	4.5
制冷能力, 千瓦	1.3
最大压力, 巴	4.5
到焊枪的最大高度, 米	8.5
重量/含冷却剂, 公斤	12 / 16.5
尺寸 (含滤尘器) 长 x 宽 x 高, 毫米	610 x 256 x 256

技术参数 Technical data, Aristo® Feed 3004

供电, 交流	42
焊丝盘容量, 公斤	18 (30**)
焊丝盘最大直径, 毫米	300 (440**)
送丝速度, 米/分	0.8-25.0
尺寸 长 x 宽 x 高, 毫米	690 x 275 x 420
重量, 公斤	15

订购信息, 电源 Ordering information, Power source

Aristo® Mig 4004i Pulse 0465 152 881

订购信息, 送丝机 Ordering information, Feeders

	空冷	水冷
Aristo® Feed 3004, U6	0460 526 886	0460 526 896
Aristo® Feed 3004, (U8 ₂)	0460 526 881	0460 526 891

订购信息 Ordering information, Aristo®U8₂

Aristo® U8 ₂ 控制器 (含支架)	0460 820 880
Aristo® U8 ₂ Plus控制器 (含支架)	0460 820 881
U8 ₂ 控制器延长线 7.5米	0460 877 891

订购信息, 连接电缆

Ordering information, Interconnection cables

70 mm ²	空冷	水冷
1.7 m, 10 芯	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m, 10 芯	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m, 10 芯	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m, 10 芯	0459 528 783	0459 528 793
25.0 m, 10 芯	0459 528 784	0459 528 794
35.0 m, 10 芯	0459 528 785	0459 528 795

订购信息, 配件 Ordering information, Accessories

冷却器COOL 1	0462 300 880
流量保护 (冷却器COOL 1)	0456 855 881
送丝机脚轮套件	0458 707 880
焊枪接头支架	0457 341 881
连接电缆支架 (用于送丝机)	0459 234 880
送丝机吊环	0458 706 880
MarathonPac™ 马拉松桶快速连接接头	F102 440 880
5kg焊丝盘适配器	0455 410 001
焊丝盘防护壳	0458 674 880
焊丝盘防护壳, 铁质	0459 431 880
440 mm焊丝盘适配器	0459 233 880
遥控器 MTA1 CAN	0459 491 880
遥控器 MT1 10Prog CAN	0459 491 882
遥控连接电缆 (MTA1和M1 10), 5 米	0459 960 880
Miggy-/Railtrac 的遥控适配器	0459 681 880
MXH™ PP 和PSF™ RS3的适配器 (电流控制)	0459 681 881
MXH™ 300/400w PP 适配器 (启停)	0459 020 883
4轮小车	0462 151 880
小车安装支架 (适用于空冷电源)	0463 125 880
4轮小车	0460 565 880
小车安装支架 (将电源安装到小车0460 565 880)	0461 310 880

优化曲线 Synergic lines

优化曲线是指导操作者设置最佳焊接参数的工具。只需定义焊丝类型和尺寸、保护气体和工艺 (短弧/喷射电弧或脉冲电弧) 即可获得最佳参数设置。送丝速度可调节并跟随曲线变化。根据曲线调节电压易于适应不同的焊接位置或工艺。

优化曲线提供了电弧动态调节控制。

*=动态调节

用于脉冲MIG的焊材 Consumables for Pulse MIG

伊萨提供全系列焊材用于低碳钢、不锈钢和铝的焊接。

脉冲 MIG 推荐用于薄板到中厚度材料的全位置焊接, 热量控制更好。

为实现高效以及高质量的焊接, 我们推荐以下焊材与 U6 或 U8₂ 中的脉冲 MIG 优化曲线的组合。

低碳钢 :

OK AristoRod 12.50/12.63 直径范围 Ø0.8 - Ø1.2 mm

OK Autrod 12.51/12.64 直径范围 Ø0.8 - Ø1.2 mm

不锈钢 :

OK Autrod 308LSi 直径范围 Ø0.8 - 1.6 mm

OK Autrod 316LSi 直径范围 Ø0.8 - 1.6 mm

铝 :

OK Autrod 4043/4047 直径范围 Ø1.0 - 1.6 mm

OK Autrod 5183/5356 直径范围 Ø1.0 - 1.6 mm



伊萨焊接切割器材 (上海) 管理有限公司

中国上海市黄浦区黄河路21号鸿祥大厦13楼, 200003

电话 +86 21 2326 3000

传真 +86 21 6566 6622

电子邮箱 esab@esab.cn

网址 www.esab.com.cn

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV

= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =

授权经销商

