

# GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCÉDÉ MIG/MAG SYNERGIQUE PULSÉ

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pag. 1/4



## Description:

Poste inverter avec technologie PFC pour une efficacité énergétique optimale pour le soudage multiprocédé (MIG/MAG - MIG/MAG Pulsé/Bi-Pulsé, MMA et TIG -TIG Pulsé avec amorçage LIFT ARC).

## Utilisation:

Utilisation professionnelle, idéal pour le soudage MIG/MAG en arc pulsé sur aciers inoxydables et aluminium.

## Alimentation électrique:

Monophasée, 1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %.

Connexion au réseau électrique par prise schuko de 16 A

## Avantages principaux:

- Efficacité énergétique maximale. Consommation électrique minimale.
- Adaptation à rallonge d'alimentation de plus de 50 m.
- Poste MIG/MAG à régulation synergique par épaisseur de matériau.
- Synergie MIG/MAG pulsée pour le soudage d'aluminium et CrNi.
- Mode BI-PULSE (pour un meilleur résultat esthétique du cordon).
- Système modulaire avec possibilité de refroidissement de la torche.
- Contrôle synergique de l'inductance. Absence de projections.
- Grande dynamique avec gaz CO2 pur.
- Système de dévidage de 4 galets – 50 W de traction directe.
- Changement de polarité (fils fourrés).
- Bobine de fil Ø 300 mm (15 Kg.)
- Procédé de soudage TIG DC / TIG PULSE avec contrôle général des paramètres de cycle. Contrôle ON/OFF (torche EURO) et amorçage Lift-arc.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	GPS 2300 PFC BI-PULSE Ref. 53200100
Tension d'entrée $u_1$ (1ph. 50-60hz)	230 V
Intensité maximale d'entrée $I_{1max}$	30 A
Intensité maximale effective $I_{1eff}$	16 A
Marge de réglage MIG/MAG (230 V) $I_{2min}-I_{2max}$	10 ÷ 200 A /40%
Intensité maximale de soudage à 100 % $I_{2max}$	140 A
Réglage de la tension de soudage $U_{2min}-U_{2max}$	12 ÷ 30 V
Ø de fil applicables (mm.)	0.6 ÷ 1.0 (1.2mm Al)
Bobines de fil	Ø300 mm - 15 Kg
Vitesse de fil (m/min.)	1 ÷ 15 m/mín
Système de dévidage	4R – 50 W
Mode Bi-Pulse (Double arc pulsé))	OUI
Marge de réglage continue MMA $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 200 A (30%)
Marge de réglage continue TIG $I_{2min}-I_{2max}$	5 ÷ 200 A (40 %)
Marge de réglage de la fréquence de pulsation TIG	0.1 ÷ 500 Hz
Degré de protection mécanique (IP)	IP 23 S
Ventilation	Forcée
Poids	27 Kg



## Solutions pour soudage

NOUS INNOVONS · FABRIQUONS · FORMONS · CONSEILLONS

# GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCÉDÉ MIG/MAG SYNERGIQUE PULSÉ

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pag. 2/4

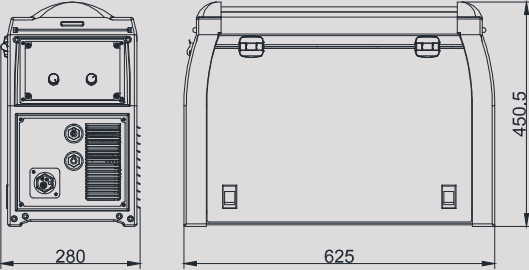
## MODES D'UTILISATION RECOMMANDÉES

1- Standard	2- Sur station de travail	3- Refroidie sur station
		

## ÉLÉMENTS INCLUS DE SÉRIE

Ref.	DESCRIPTION	Ref.	DESCRIPTION
532.17.147	Manuel d'instructions GPS 2300 PFC BI-PULSE	517.16.520	Galets Ø37, 0.8-1.0 mm "V" (2 u.)
532.12.129	Câble d'alimentation 3x2.5 mm <sup>2</sup> 3 m. (Prise shucko)	423.12.030	Tuyau de gaz (2 m) / raccord
531.12.219	Câble de masse 1x35 mm <sup>2</sup> - 4 m (acrylique)	532.17.187	Guide rapide panneau de contrôle

## RÉFÉRENCES OPTIONNELLES D'INSTALLATION

Ref.	Description	MIG/MAG					MMA		TIG	
		Fe (Acier)	Al (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi	FCAW (no gas)	Standard	Cellulosique	Ø 2.0 - 2.4 mm	Ø 2.4 - 3.2 mm
532.00.100										
51712090	Poste de travail portable	•	•	•	•				•	•
63400000	Module de refroidissement WCS-510		•	•	•					•
39200094	Liquide de refroidissement torche 10L		•	•	•					•
51702089	Support WCS avec tuyau de branchement à la torche		•	•	•					•
252501	Montage complet du poste	•	•	•	•				•	•
PK555040	Torche PK 550 (4 m refroidie eau)		•	•	•					
PK4012	Torche TR 400 (4 m. refroidie air)	•	•	•	•					
51716524	Galet Ø37, 0.9-1.2 mm "FIL FOURRÉ"					•				
51716523	Galet Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•							
5722	Gaîne graphite - 4 m (PK 550)		•		•					
30144000V	Masque de protection variable Servoglas	•	•	•	•	•	•	•	•	•
19052634	Torche TIG XT-26E EURO (4 m.)								•	
19051834	Torche TIG XT-18E EURO (4 m. Refrigerada)									•
37600000	Détendeur Argon Mod. EN 2	•	•	•	•				•	•
37900000	Détendeur Argon-CO2 GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Accessoires électrode (300A-35/50)						•	•		
1704V10	Étuve TRC V10. Avec thermomètre et thermostat						R	•		
Mode d'utilisation recommandé		2	3	3	3	1	1	1	2	3

• Composant de l'installation.

R Composant recommandé



# Solutions pour soudage

NOUS INNOVONS · FABRIQUONS · FORMONS · CONSEILLONS

# GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCÉDÉ MIG/MAG SYNERGIQUE PULSÉ

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pag. 3/4

M	U	L	T	I	P	R	O	C	E	S	O
<b>MIG</b>	<b>MIG SPOT</b>	<b>MIG PULSE</b>	<b>MIG Bi-PULSE</b>	<b>MIG SPOT PULSE</b>	<b>MMA</b>	<b>MMA CEL</b>	<b>TIG</b>	<b>TIG PULSE</b>			

Tableau de programmes en arc pulsé

Matériau de Base	Matériau d'apportation	Gaz de protection	Display Matériau	Display Gaz				Display			Display fil	
								D1	D2	D3	mm	in
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%		P12	SG2	SG3	0,8	0,030
								P13	SG2	SG3	---	0,035
								P14	SG2	SG3	1,0	---
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	P21	309		1,0	---
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	P22	308	LSi	0,8	0,030
								P23	308	LSi	---	0,035
								P24	308	LSi	1,0	---
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	P32	316	LSi	0,8	0,030
								P33	316	LSi	---	0,035
								P34	316	LSi	1,0	---
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar				P44	AL	MG5 %	1,0	---
								P45	AL	MG5 %	1,2	0,045
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar				P49	AL	Si5 %	1,0	---
								P50	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar				P54	Si	12%	1,0	---
								P55	Si	12%	1,2	0,045
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar				P57	Cu	Si3%	0,8	0,030
								P58	Cu	Si3%	---	0,035
								P59	Cu	Si3%	1,0	---
Fe	Rechargement	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%		P82	700	MC	1,0	---
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (8%%)	Fe	Ar	CO2			P90	Low	CO2	0,8	0,030
								P91	Low	CO2	---	0,035
								P92	Low	CO2	1,0	---
<i>Configuration programme</i>				<i>Gaz de protection</i>				<i>N° Programme</i>	<i>Type de fil</i>		<i>Ø fil</i>	



## Solutions pour soudage

NOUS INNOVONS · FABRIQUONS · FORMONS · CONSEILLONS

# GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCÉDÉ MIG/MAG SYNERGIQUE PULSÉ

Ref. 53200100

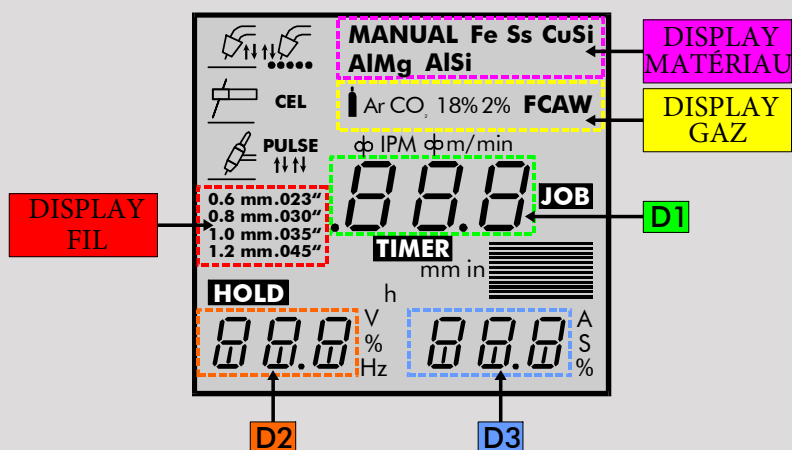
FT53200100v0

18-01-2019

Pag. 4/4

Tableau de programmes en arc standard

Matériau de Base	Matériau d'apportation	Gaz de protection	Display Matériau	Display Gaz			Display			Display fil	
							D1	D2	D3	mm	in
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%	P12	SG2	SG3	0,8	0,030
							P13	SG2	SG3	---	0,035
							P14	SG2	SG3	1,0	---
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe		CO2		P17	SG2	SG3	0,8	0,030
							P18	SG2	SG3	---	0,035
							P19	SG2	SG3	1,0	---
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	P22	308	LSi	0,8	0,030
							P23	308	LSi	---	0,035
							P24	308	LSi	1,0	---
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			P44	AL	MG5 %	1,0	---
							P45	AL	MG5 %	1,2	0,045
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			P57	Cu	Si3%	0,8	0,030
							P58	Cu	Si3%	---	0,035
							P59	Cu	Si3%	1,0	---
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				P67	NO	Gas	0,9	0,035
							P68	NO	Gas	1,1	0,040
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2		P90	Low	CO2	0,8	0,030
							P91	Low	CO2	---	0,035
							P92	Low	CO2	1,0	---
Configuration programme				Gaz de protection			N° Programme	Type de fil		Ø fil	



## Solutions pour soudage

NOUS INNOVONS · FABRIQUONS · FORMONS · CONSEILLONS