

Systeme PipeWorx FieldPro™

Système de soudage de tuyau multi-procédé 

En bref



Soudage de tuyau sur site

Tuyauteries de procédé
Raffinerie
Industries pétrochimiques
Alimentation
Tuyau de chauffage, climatisation et eau

Procédés

Électrode enrobée (SMAW)
TIG DC Lift-Arc™ (GTAW)
MIG (GMAW)
RMD®
MIG pulsé (GMAW-P)
Fil fourré (FCAW)
Gougeage et découpe à l'arc air carbone (CAC-A) (carbons de 6,0 mm)

Sortie nominale 350 A à 34 VDC, 60 % du facteur de marche

Plage de sortie Électrode enrobée: 40–350 A
TIG DC Lift-Arc : 10–350 A
MIG/Fil fourré: 10–44 V

Poids net PipeWorx 350 FieldPro: 45,4 kg (100 lb.)
FieldPro Remote: 4,5 kg (10 lb.)
SuitCase® 8VS X-TREME™ ArcReach™: 13 kg (28 lb.)
SuitCase® 12VS X-TREME™ ArcReach™: 15,6 kg (34,5 lb.)
FieldPro Smart Feeder: 23 kg (50 lb.)

La performance en toute simplicité pour votre site de construction.



COMPATIBLE AVEC LES COMMANDES À DISTANCE SANS FIL



AUTOLINE
Technologie de gestion de l'alimentation

PipeWorx 350 FieldPro présenté avec la commande à distance FieldPro Remote en option, le dévidoir FieldPro Smart Feeder et les dévidoirs SuitCase X-TREME 12VS ArcReach et SuitCase X-TREME 8VS ArcReach.

Gestion simplifiée du câblage

- Gain de temps lors des changements de paramètres et de procédé de soudage en éliminant la recherche de câbles.
- Aucun câble de commande à disposer et gérer sur le site de travail.

Contrôle complet au joint de soudure

- La commande à distance FieldPro Remote réduit les défauts de soudure grâce au réglage automatique de la polarité qui convient à chaque procédé de soudage sans intervenir les câbles manuellement.
- Supprime l'obligation de s'adapter à des paramètres moins optimaux sans câbles de commande et permet de configurer aisément un nouveau procédé de soudage en appuyant sur une touche.
- Une commande à distance complète des procédés et des paramètres de soudage permet d'améliorer la sécurité en limitant les déplacements sur site et en réduisant les risques de glissade, de trébuchement et de chute.

Performance de l'arc optimisée pour les opérations critiques de soudage de tuyauterie

- Performance de l'arc à la pointe de l'industrie dans un format adapté au terrain.
- Ce système véritablement multi-procédé permet les soudages conventionnels EE, TIG DC Lift-Arc, FCAW et MIG ainsi que RMD et MIG pulsé.
- Le dévidoir Smart Feeder offre d'excellentes performances de soudage RMD et pulsé jusqu'à 61 m (200 ft.) de distance du générateur, sans câble de commande. Les procédés RMD et pulsé aident également à réduire les défauts de soudure et évitent d'employer du gaz de soutien pour certaines applications sur acier inoxydable et chrome-molybdène.

Nouvelle norme de durabilité pour site de construction

- Conçu et construit pour résister aux environnements de terrain les plus difficiles.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

Le générateur est garanti trois ans, pièces et main-d'œuvre.



ITW Welding – France

2, Voie Gallo Romaine
Z.A.C. De La Bonne Rencontre
77860 Quincy Voisins France
TEL : +33 1 60 04 11 66
FAX : +33 1 60 04 88 60

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Siège social international Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Procédés de soudage EE et TIG



PipeWorx 350 FieldPro



FieldPro Remote

Commande à distance complète. La commande à distance FieldPro Remote offre les mêmes fonctions que le système PipeWorx 350 FieldPro™ à plusieurs dizaines de mètres du générateur, y compris le changement de procédé et le réglage de l'ampérage, et ce sans câbles. Raccordez la commande à distance FieldPro Remote au porte-électrode ou à la torche TIG à l'aide des câbles de soudage standard pour un contrôle *complet à distance*.

Arc plus performant. Les performances améliorées du soudage EE et TIG sont particulièrement adaptées aux exigences du soudage de la tuyauterie lors de passes de fond en augmentant la qualité obtenue sans demander plus de temps de formation. Les démarrages respectent l'écartement des bords et les bordures préparées, tandis que les arrêts limitent les traces des arcs en dehors de la zone affectée par la température.

Facile d'utilisation. Simplifié et rationalisé, le système PipeWorx 350 FieldPro demande moins de temps de configuration et réduit les défauts de soudure. Le changement de procédé à l'aide d'un simple bouton-poussoir évite d'avoir à inverser les câbles. De conception robuste, ce système résiste aux conditions difficiles que l'on rencontre généralement sur sites.

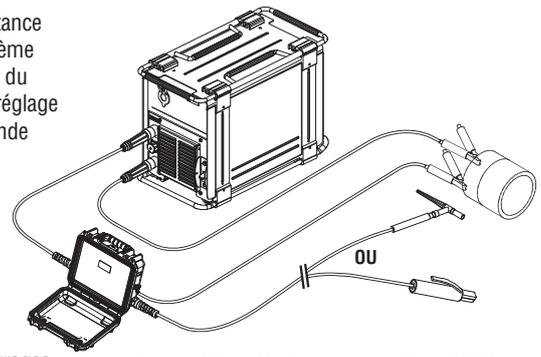


Schéma d'installation pour soudage EE/TIG

Caractéristiques techniques de PipeWorx 350 FieldPro™ (Peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.)



Plage d'ampérage/tension	Sortie de soudage nominale	Protection IP	Intensité d'alimentation RMS pour la sortie nominale, 60 Hz triphasé aux tensions de charge NEMA et classe 1					KVA	KW	Tension à vide max.	Dimensions (H x L x P)	Poids net
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V					
10–350 A en mode CC 10–44 V en mode CV	350 A à 34 VDC, 60 % du facteur de marche	IP23	36,1	27,1	25,9	17,8	14,1	15,0	14,4	75 VDC	432 x 305 x 559 mm (17 x 12 x 22 in.)	45,4 kg (100 lb.)

Certifié conforme par la Canadian Standards Association aux normes canadiennes et américaines. Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables des normes IEC 60974.

Procédés de soudage à fil plein et fil fourré



Dévidoirs
SuitCase X-TREME™
12VS ArcReach™ et
SuitCase X-TREME™
8VS ArcReach™

Réglez la tension et la vitesse de fil à distance. L'interface simple du dévidoir permet à l'opérateur de régler les paramètres au point d'utilisation, sans câbles de commande.

Facilité du changement de procédé. Raccordez simplement le dévidoir SuitCase à votre câble de soudage et vous êtes prêt à commencer. Le générateur commute automatiquement les paramètres pour exécuter les procédés à fil conventionnel.

Solution facile pour les procédés à fil traditionnel. Ajoutez la capacité de fil fourré au PipeWorx 350 FieldPro™ pour le remplissage et le passage de complément afin d'augmenter la productivité.

Sa conception durable réduit les temps d'indisponibilité. Son boîtier résistant aux chocs et l'absence de câble de commande du dévidoir garantissent une grande résistance aux environnements les plus sévères.

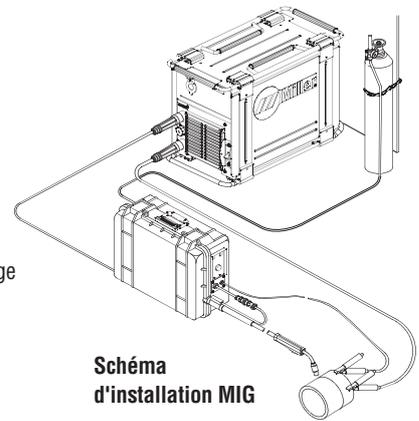


Schéma
d'installation MIG

Caractéristiques techniques de dévidoir SuitCase® (Peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.)



Modèle	Alimentation d'entrée	Puissance d'entrée du circuit de soudage	Protection IP	Vitesse du fil	Capacité de diamètre du fil	Capacité de taille max. de la bobine	Dimensions (H x L x P)	Poids net
SuitCase X-TREME 8VS ArcReach	Fonctionne sur la tension de l'arc et la tension en circuit ouvert :	330 A à 60 % du facteur de marche	IP23	1,3–19,8 m/min. (50–780 ipm) selon la tension de l'arc	Fil plein 0,6–2,0 mm (0,023–5/64 in.) Fil fourré 0,8–2,0 mm (0,030–5/64 in.)	203 mm (8 in.), 6,4 kg (14 lb.)	324 x 184 x 457 mm (12,75 x 7,25 x 18 in.)	13 kg (28 lb.)
SuitCase X-TREME 12VS ArcReach	14–48 VDC/ 110 max. OCV	425 A à 60 % du facteur de marche				305 mm (12 in.), 20,4 kg (45 lb.)		

Certifié conforme par la Canadian Standards Association aux normes canadiennes et américaines. Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables des normes IEC 60974.

Procédés de soudage RMD® et MIG pulsé



FieldPro Smart Feeder

Le dévidoir FieldPro Smart Feeder offre d'excellentes performances de soudage RMD et MIG pulsé jusqu'à 61 m (200 ft.) de distance du générateur, sans câble de commande, soit le double de ce qui était possible auparavant. Les procédés RMD et MIG pulsé contribuent également à réduire les défauts de soudure et évitent d'employer du gaz de soutien pour certaines applications sur acier inoxydable et chrome-molybdène.

Sa conception durable réduit les temps d'indisponibilité. Son boîtier résistant aux chocs et l'absence de câble de commande du dévidoir garantissent une grande résistance aux environnements les plus sévères.

Synergie des procédés. Le soudage RMD et MIG pulsé fonctionnent avec un seul câble et un seul gaz, supprimant le temps de commutation de procédé.

Facilité du changement de procédé. Il suffit de raccorder le dévidoir FieldPro Smart Feeder à l'aide des câbles en place pour pouvoir commencer à travailler. Toutes les commandes basculent automatiquement au dévidoir FieldPro Smart Feeder.

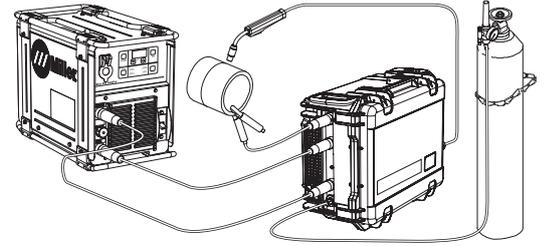
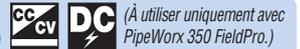


Schéma d'installation RMD/MIG pulsé

Caractéristiques techniques de dévidoir FieldPro™ Smart Feeder (Peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.)



Alimentation d'entrée	Puissance d'entrée du circuit de soudage	Protection IP	Vitesse du fil	Capacité de diamètre du fil	Capacité de taille max. de la bobine	Dimensions (H x L x P)	Poids net
Fonctionne sur la tension de l'arc et la tension en circuit ouvert : 14–110 VDC*	275 A à 60 % du facteur de marche	IP23	1,3–12,7 m/min. (50–500 ipm) selon la tension de l'arc	0,9–1,1 mm (0,035–0,045 in.)	305 mm (12 in.), 15 kg (33 lb.)	457 x 330 x 546 mm (18 x 13 x 21,5 in.)	23 kg (50 lb.)

*Pour souder avec le dévidoir FieldPro Smart Feeder, le système PipeWorx 350 FieldPro doit être branché à une alimentation triphasée.

Certifié conforme par la Canadian Standards Association aux normes canadiennes et américaines. Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables des normes IEC 60974.

Torches Bernard™ PipeWorx



Les torches PipeWorx sont capables de réaliser des soudures en passe de fond et la PipeWorx 300 réalise également le pontage de soudure et le passage de complément. Les deux torches sont fabriquées dans le but d'améliorer votre productivité de soudage et offrent :

Polyvalence. Utilisables pour le soudage MIG, MIG pulsé et à fil fourré.

Ergonomie. Torche compacte et légère avec une capacité d'ampérage élevée pour réduire la fatigue de l'opérateur.

Visibilité. La combinaison du consommable conique et col de cygne à 60° assurent une excellente visibilité des passes de fond au niveau des raccords des tuyaux.

Pointe Centerfire™. Pointe à poser sans filetage permettant un changement rapide. Aucun outil requis.

Caractéristiques techniques (Peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.)

Modèle Bernard	Facteur de marche à 100 % NEMA	Facteur de marche à 100 % CE	Facteur de marche à 60 % CE	Facteur de marche à 35 % CE	Type de gaz	Longueur de câble	Poids net
PipeWorx 250-15 (passe de fond uniquement)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,1 kg (9 lb.)
	—	210 A	250 A	300 A	80% argon/20% CO ₂		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	Gaz CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,6 kg (10 lb.)
	—	270 A	310 A	390 A	80% argon/20% CO ₂		

Principaux consommables de torche

Description	Référence	Quantité par paquet
Pointe conique 0,9 mm (0,035 in.)	TT-035 ¹	10
Pointe conique 1,0 mm (0,040 in.)	TT-039	10
Pointe conique 1,2 mm (0,045 in.)	TT-045	10
Pointe 0,9 mm (0,035 in.)	T-035	10
Pointe 1,0 mm (0,040 in.)	T-039	10
Pointe 1,2 mm (0,045 in.)	T-045 ²	10
Pointe 1,4 mm (0,052 in.)	T-052	10
Pointe 1,6 mm (1/16 in.)	T-062	10
Gaine 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in.)	43115 ^{1,2}	1
Gaine 1,2–1,6 mm (0,045–0,062 in.)	44215	1

¹Pièce standard sur PipeWorx 250-15.

²Pièce standard sur PipeWorx 300-15.

Description	Référence	Quantité par paquet
Buse ID de 13 mm (1/2 in.)	NS-1218C	10
Buse ID de 16 mm (5/8 in.)	NS-5818C ²	10
Buse ID de 16 mm (5/8 in.)	N-5818C	10
Buse ID de 19 mm (3/4 in.)	N-3418C	10
Buse ID à pointe conique de 9,5 mm (3/8 in.)	NT-3800C	10
Buse ID à pointe conique de 9,5 mm (3/8 in.)	NST-3800B	10
Buse à pointe conique étendue ID de 9,5 mm (3/8 in.)	NST-38XTB ¹	10
Diffuseur	D-1	10
Diffuseur	DS-1 ^{1,2}	10
Tube Q à 60°	QT2-60 ^{1,2}	1
Tube Q à 80°	QT2-80	1
Joint torique	4929	10

Galets d'entraînement pour dévidoirs FieldPro™ (Les dévidoirs nécessitent deux galets d'entraînement.)

Sélectionner les galets d'entraînement à partir du tableau ci-dessous en fonction du type et de la taille de fil utilisé.

Diamètre du fil	 Rainure en V pour fil dur	 Rainure en U pour fil doux ou fils fourrés	 Cranté en V pour fils fourrés pleins	 Cranté en U pour un fil extrêmement doux ou des fils fourrés (types de rechargement dur)	 Guide d'entrée du fil recommandé
0,6 mm (0,023/0,025 in.)	087130	—	—	—	221030
0,8 mm (0,030 in.)	053695	—	—	—	
0,9 mm (0,035 in.)	053700	072000	132958	—	
1,1/1,2 mm (0,045 in.)	053697	053701	132957	083489	
1,3/1,4 mm (0,052 in.)	053698	053702	132956	083490	
1,6 mm (1/16 in.)	053699	053706	132955	053708	
2,0 mm (5/64 in.)	—	053704	132960	053710	

Note : Les références ci-dessus correspondent aux galets d'entraînement simples.

Pour commander

Composants du système	Référence	Description	Qté	Prix
PipeWorx 350 FieldPro™ (Poste du soudage)	907633	230–575 V, 50/60 Hz. Connecteurs de type Dinse		
FieldPro™ Remote avec interface EE/TIG (Commande à distance)	301176	Connecteurs de type Dinse		
SuitCase® X-TREME™ 8VS ArcReach™	301033	Dévidoir MIG/FCAW		
SuitCase® X-TREME™ 12VS ArcReach™	301032	Dévidoir MIG/FCAW		
FieldPro™ Smart Feeder	301177	Dévidoir à impulsion MIG/FCAW/RMD. Connecteurs de type Dinse		
Accessoires				
Torche MIG PipeWorx 250-15	Q2015TF2DEL Q2015TF2DML	Connexion Euro. Voir la page 3 Connexion Miller. Voir la page 3		
Torche MIG PipeWorx 300-15	Q3015TF2DEL Q3015TF2DML	Connexion Euro. Voir la page 3 Connexion Miller. Voir la page 3		
Consommables pour torche MIG		Voir la page 3		
Galets d'entraînement de dévidoir		Voir plus haut		
Cartes mémoire PipeWorx	300538 301230 300557 300744 300460 300667 301035 301116	Carte vide. Utilisée pour stocker les programmes de soudage Logiciel du système. Téléchargement gratuit sur le site MillerWelds.com Calibrage. Utilisé pour calibrer le système PipeWorx. Téléchargement gratuit à partir du site MillerWelds.com (dévidoir Smart Feeder uniquement) Inconel. MIG pulsé, fil de 1,2 mm (0,045 in.) de diamètre, 100 % argon Verrouillages de plage. Permet de définir des valeurs de paramètres nominales et des plages pour les procédés d'alimentation du fil Accu-Power™ Affiche le courant instantané lors du soudage, conformément aux nouvelles exigences ASME concernant le calcul de l'apport de chaleur pour les procédés à formes d'ondes complexes (RMD® et MIG pulsé) Option de sélection/maintien de la gâchette. Permet de choisir le mode de déclenchement lors du soudage pour changer de procédé et de paramètres sans interrompre l'opération en cours VRD. Le dispositif de réduction de la tension (VRD) abaisse la tension en circuit ouvert (OCV) à 15 VDC		
Commande manuelle à distance sans fil avec récepteur 14 broches	300430	Commande manuelle avec une portée sans fil de 91,4 m (300 ft.)		
Connecteur, Dinse	134460 136600	70 mm², mâle 70 mm², femelle		
Kit, débitmètre de gaz	301306			

Date : Prix total de l'offre :

Distribué par :

