

LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601

Fuentes de alimentación de CC para soldadura por arco sumergido

La serie LAF son fuentes de poder de soldadura de CC trifásicas, refrigeradas por ventilador, diseñadas para soldadura por arco sumergido mecanizada de alta productividad o MIG / MAG de alta productividad.

Se utilizan en combinación con la gama de equipos A2-A6 de ESAB y los controladores de proceso A2-A6 (PEK).

Las fuentes de poder de soldadura LAF tienen excelentes características de soldadura en todo el rango de corriente y voltaje, con propiedades de arranque y reencendido particularmente buenas. Estas fuentes de energía demuestran una buena estabilidad del arco tanto en voltajes de arco altos como bajos.

La fuente de poder de soldadura se puede ajustar y monitorear desde el panel frontal del controlador de proceso (PEK), lo que permite un fácil ajuste de todos los parámetros de soldadura.

El rango de corriente de soldadura se puede ampliar conectando dos fuentes de alimentación en paralelo para la aplicación más exigente.

Comunicación

Las fuentes de alimentación están diseñadas para usarse con el controlador PEK totalmente digital para una funcionalidad máxima. La comunicación es vital en las aplicaciones de automatización. Por lo tanto, la fuente de alimentación está preparada para la comunicación utilizando la mayoría de los protocolos estándar como TCP / IP (LAN), CAN o incluso comunicación directa con un PLC. Es posible que se necesiten módulos de comunicación opcionales según el tipo de protocolo utilizado.



Aplicaciones

• Soldadura por arco sumergido

Las excelentes características de soldadura y la capacidad de la serie LAF hacen que estas fuentes de energía sean ideales para la soldadura continua por arco sumergido. Las fuentes de energía LAF son utilizadas actualmente por los principales fabricantes de componentes de energía eólica, buques de energía nuclear, calderas y en la industria de construcción naval.

• Soldadura MIG/MAG

Las fuentes de energía LAF producen un arco estable a bajas corrientes y voltajes. Esto significa que también son ideales para soldaduras MIG y MAG de alta productividad en aplicaciones de automatización como soldar el paso de raíz en la producción de tuberías pesadas.

Technical data	LAF 631	LAF 1001	LAF 1251	LAF 1601
Voltage, 3 ph 50 Hz, V	400/415	400/415/500	400/415/500	400/415/500
Voltage, 3 ph 60 Hz, V	440	400/440/550	400/440/550	400/440/550
Current A 100%, 50 Hz	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Current A 100% 60 Hz	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Cable area mm ² , 50 Hz	4x16	4x16	3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x70+35/3x70+35/3x50+35
60 Hz	4x16	4x16	3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x70+35/3x70+35/3x70+35
Fuse, slow A, 50 Hz	63	63	100/100/80	160/160/125
60 Hz	63	63	100/100/80	160/160/125
Maximum load at:				
100% duty cycle A/V	630/44	800/44	1250/44	1600/44
80% duty cycle A/V	-	-	-	-
60% duty cycle A/V	800/44	1000/44	-	-
Setting range A/V				
MIG/MAG	50/17-630/44	50/17-1000/45	60/17-1250/44	-
SAW	30/21-800/44	40/22-1000/45	40/22-1250/44	40/22-1600/46
Open circuit voltage, V	54	52	51	54
Open circuit power, W	150	145	220	220
Efficiency	0.84	0.84	0.87	0.86
Power factor	0.90	0.95	0.92	0.87
Enclosure class	IP23	IP23	IP23	IP23
Dimensions LxWxH mm	670x490x930	646x552x1090	774x598x1428	774x598x1428
Weight, kg	260	330	490	585
Application class	S			
Ordering information	0460 512 880	0460 513 880	0460 514 880	0460 515 880

Technical data	LAF 1001 M	LAF 1251 M	LAF 1601 M
Voltage, 3 ph 50 Hz, V	230/400/415/500	230/400/415/500	230/400/415/500
Voltage, 3 ph 60 Hz, V	230/400/440/550	230/400/440/550	230/400/440/550
Current A 100%, 50 Hz	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
60%	138/80/80/65	-	-
Current A 100% 60 Hz	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
60%	138//80/80/65	-	-
Cable area mm ² , 50 Hz	4x50/4x16/4x16/4x16	3x70+35/3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x120+70/3x70+35/3x70+35/3x50+35
60 Hz	4x50/4x16/4x16/4x16	3x70+35/3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x120+70/3x70+35/3x70+35/3x70+35
Fuse, slow A 50 Hz	125/63/63/63	160/125/125/80	200/160/160/125
Fuse, slow A 60 Hz	125/63/63/63	160/100/100/80	200/160/160/125
Parte Numero / SAP	0460 513 881 / 609111	0460 514 881	0460 515 881

Ordering information

	PEK
Control cable 15 m	0460 910 881
Control cable 25 m	0460 910 882
Control cable 35 m	0460 910 883
Control cable 50 m	0460 910 884

These welding power sources comply with the requirements of EN 60974-1 and IEC 974-1

The symbol S indicates that the welding power source may be used in areas with an increased electrical hazard, i.e. areas where the electrical hazard is increased due to damp and/or the proximity to earthed metal objects.