

APT ADVANCED POWER TECHNOLOGY

IMPULS MIG MASCHINEN



**APT-M Fortschrittliche
Energietechnologie**

Parweld APT-M Reihe

Professionelle Multi-Prozess Pulse MIG Schweißgeräte

Alle MIG / MAG Prozesse

- APT-Stegabstand - perfekt für Stegabstand- und Wurzelspaltsschweißen
- APT-Tief - Hochleistungslichtbogen mit Tiefenbrand
- Pulse und Doppelpulse MIG/MAG
- Multi-Prozess WIG, Handschweißen und Lichtbogenfugen
- APT-Rohr - speziell zum Rohrschweißen
- APT-Kalt - für Anwendungen mit tiefer Wärmezufuhr
- APT-Kaltlöten

Betriebszustand

Digitale Anzeige zeigt Fehlercodes für blockierten Luftstrom.
Hitzeüberlastungsschutz verhindert Geräteschaden.

Zugriffskontrolle

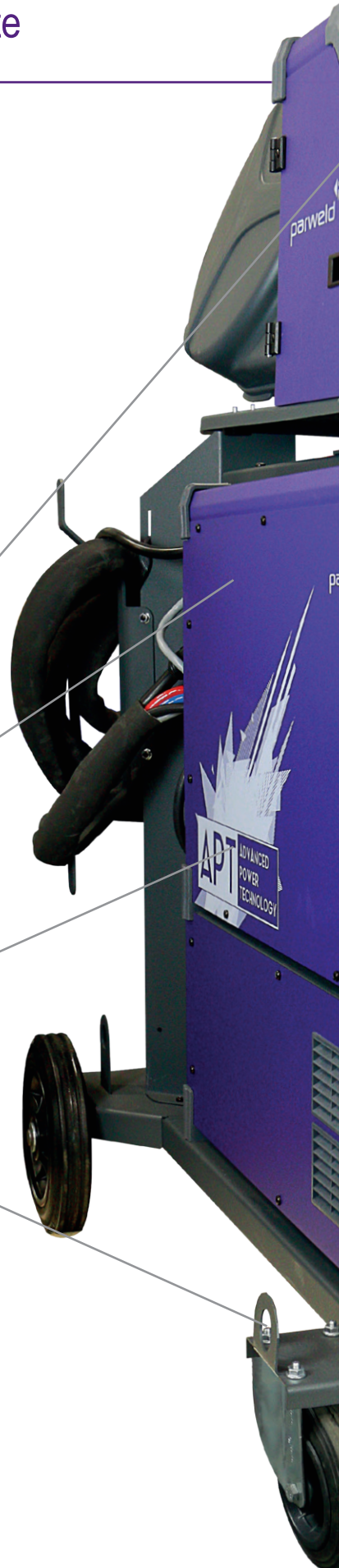
Die Schweißparameter können von der Aufsichtsperson gesperrt werden um Verfälschungen zu verhindern, und die Qualität zu gewährleisten.

Baustellen-Stromerzeuger können problemlos benutzt werden

Einfaches Heben mit Galgen

Schlauchverdingungs-Angebotspakete

- Hochwertige Materialien für lange Lebensdauer
- Bedienungsstecker in Gewerbequalität
- Hochflexible Kabelbündel
- Stoffbeschichtete Schläuche halten hohe Temperaturen und hohen Druck aus
- Gasschläuche gemäß EN 559 verhindern Schutzgasverschmutzung
- Über 40m Interlink





Das Pro Panel bringt alle Funktionen zum Arbeitsplatz

Drahtzufuhr in Gewerbequalität.
Steuertafel erhältlich in zwei Varianten:
Pro und Rapid.

100 Programm-Speicher

Erhöht die Produktivität.
Gespeicherte Programme können von der Steuertafel oder direkt über den
Schweißbrenner abgerufen werden. Die Anzahl von Speicherorten kann
beschränkt werden um Schnellzugriff zum korrekten Programm zu haben.

Stahl, NiCr, Kupfer und Aluminium

Eine grosse Auswahl von Schweißprogrammen (Jobs),
welche die beste Leistung mit allen verfügbaren Metallen als
Standard haben.
Pro – 300 Job*
Rapid – 40 Job*

Advanced Power Technology (Hochentwickelte Energietechnik)

Liefert Energieeinsparungen von bis zu 35%
gegenüber konventionellen Geräten und überlegene
Lichtbogenführungskontrolle ohne Spritzer.

Kühltunnelausgestaltung

Kühlluft wird durch internen Tunnel gezogen, dies schützt die
elektrischen und elektronischen Komponenten von Schleifstaub
und Schmutz und verlängert die Lebensdauer des Gerätes.

Intelligentes Kühlsystem

Intelligentes Luftgebläse und Pumpe sind nur wenn
nötig im Betrieb, dies verringert Lärmbelastung,
Energieverbrauch und verlängert die Wartungsintervalle.

* je nach Modell

Zwei Benutzer-Bedienflächen für jede Anwendung

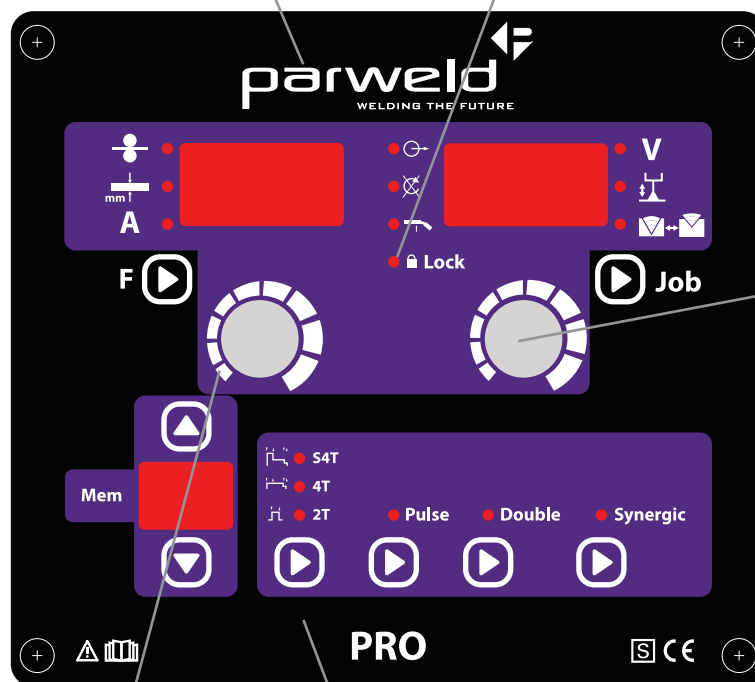
Einfaches intelligentes Design

Einfach lesbare Schnittstelle
Intuitive selbsterklärende Bedienung.
Nur active Funktionen werden angezeigt.

Zugriffskontrolle

Rechter Schalter um
Lichtbogenlänge und
Lichtbogendynamik
einzustellen

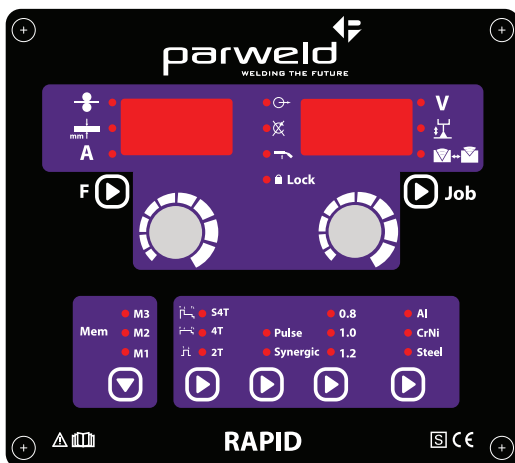
Pro panel



Linker Schalter um
Synergiewert
(Drahtgeschwindigkeit,
Materialdicke
und Stromstärke)
einzustellen

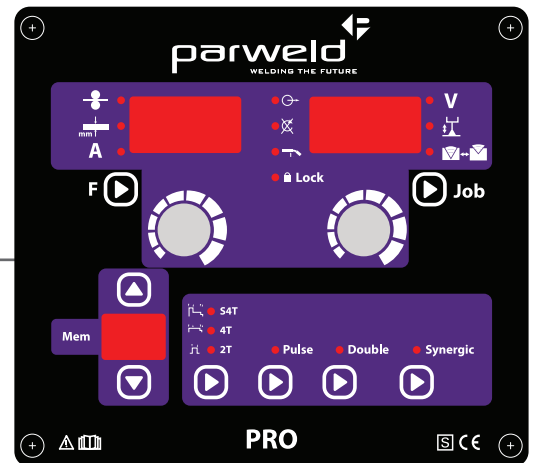
Schweißparameter kontrollieren die
kleinsten Details

Schnelle und einfache Regulierung von vielen
Funktionen wie Vorgas, Heißstart, Nachgas,
Kraterfüllung und Rückbrand



Rapid panel

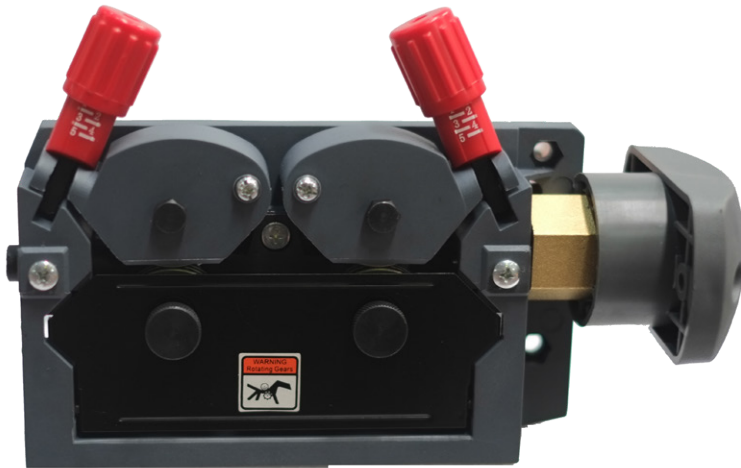
Multi-Prozess-Fähigkeit MIG/MAG-, TIG- und Handschweißprogramme anwendbar mit den gebräuchlichsten Stählen, Edelstahl und Aluminium. Diese können in Puls- und Doppelpulsmodus als auch in APT-Tief für Stahl verwendet werden. Der Standardmodus ist synergetisches Schweißen mit Puls, Doppelpuls und manuellen Kontrollmöglichkeiten. Je nach Modell sind bis zu 40 spezifische JOBS verfügbar, ideal für Schweißer in der allgemeinen Herstellung.



Pro panel

Bietet eine vollständige Palette von Programmen für alle Materialien und gängigen Gasmischungen. Es enthält des weiteren APT-Tief, APT-Rohr, APT-Stegabstand, APT-Kalt und Lötprogramme. Bietet dem Schweißfachmann ein umfangreiches Programmangebot, das die Schweißqualität verbessert und die Produktionszeit verkürzt. Je nach Modell sind bis zu 300 spezifische JOBS verfügbar, ideal für Fachleute, die spezielle Fertigungsarbeiten, Positionsschweißen und Arbeiten in Spezialmaterialien ausführen.

Perfekte Drahtzuführung und Lichtbogenstabilität



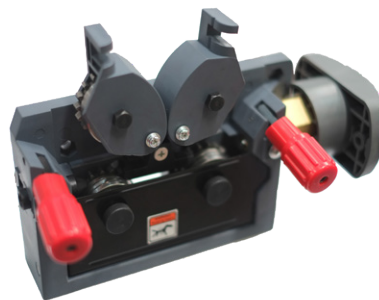
Drahtzuführung – präzise und praktisch

37mm Drahtvorschubwalzen, Gebermotor und 4x4 Drahtvorschubkasten sorgen für stabile Lichtbogenquarakteristik ohne Spritzer.

automatische Drahtführung spart Zeit.
Einfacher werkzeugloser Wechsel der Walzen.
Langlebige Walzen mit zwei unterschiedlichen Drahtdurchmessern auf derselben Walze.

Beleuchtete Drahtvorschubbox

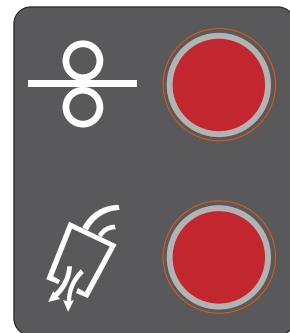
Drahtwechsel und Bedienung der Maschine ist auch bei schlechten lichtverhältnissen einfach





Hardware - Strong and easy to use

Werkzeugloses Wechseln von Verbindungsschlauchpaketen
 Von außen zugängliche Anschlüsse
 Zugentlastetes Schlauchpaket mit Klemme und
 Schwenksystem
 Geschützte Schlauchpaketverbindungen



Gas Testtaste

Sichere Überprüfung des Gasflusses.

Drahtvorschubtaste

Schnelles Laden des Drahtes
 ohne Gas zu verschwenden.

**Drahtvorschubeinheit in zwei praktischen
 Steuerungsvarianten erhältlich: Pro und Rapid**

APT-M Reihe

Wasserkühleinheit

Hochleistungskühler sorgt für Brennerleistung

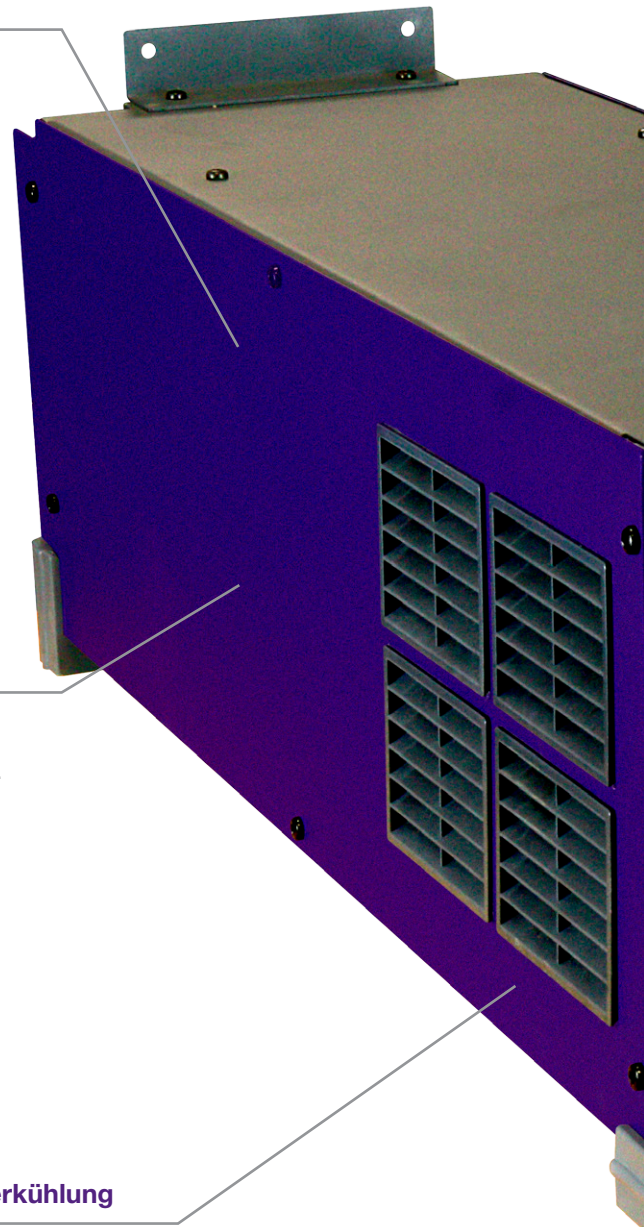
Hochleistungsbrennerwasserkühlung.
Hochleistungslichtbögen benötigen kühl arbeitende Schweißbrenner. Gekühlte Brenner führen zu geringeren Kosten für Verbrauchsmaterialien und Brennerwartung, selbst unter anspruchsvollen Umgebungsbedingungen.

Modulare Struktur

Die Kühleinheit kann bei Bedarf einfach zum Schweißsystem hinzugefügt oder daraus entfernt werden.

Hochleistungswärmetauscher und unabhängige Lüfterkühlung

Die Lüfter des Motors und des Wärmetauschers sind getrennt, wodurch die Wasserkühlungseffizienz verbessert wird.



Benutzerdefiniert nach Bedarf konfigurierbar

Parweld Schweißgeräte können wahlweise mit Wasser- oder Luftkühlung ausgestattet werden.

Gebaut für anspruchsvollste Gewerbe-/Industrieanwendungen

Hochdruckwasserpumpe mit 4.5 bar für lange Schlauchverbindungen

Einfacher Service und Wartung

Einfacher Zugang zu den Komponenten in der Kühleinheit.

Kühlmittelstandsanzeige

Leicht ablesbare Kühlmittelstandsanzeige mit Minimum- / Maximum-Skala

Intelligentes Kühlsystem

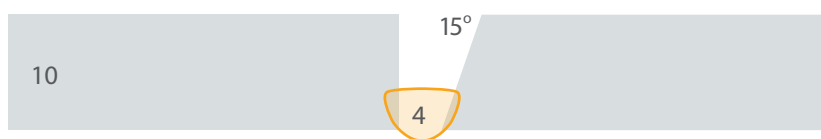
Betreibt die Kühleinheit nur bei Bedarf, reduziert Lärm und Energieverbrauch und verlängert die Wartungsintervalle.

APT-M Stegabstand – Schweißen von unlegiertem und niedriglegiertem Stahl

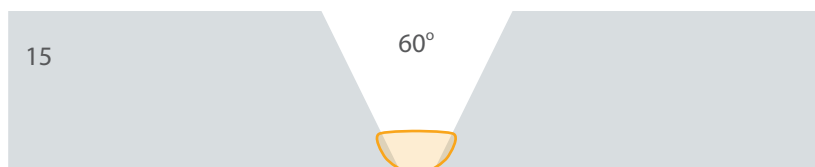
- Perfekte Spaltüberbrückung
- Gute Wurzelspaltausführung und hervorragende Seitenwandverschmelzung.
- Hohe Lichtbogenkraft für das Stegabstand-/Wurzelspaltschweißen in allen Positionen
- Hohe Schweißgeschwindigkeit und Schmelzrate im Vergleich zum WIG- oder MMA-Schweißen.
- Geringer Spritzprozess
- Schnelle digitale Steuerung des Prozesses, einfache Führung und Steuerung
- verwendet Standardschweißbrenner
- Für manuelle und mechanisierte Anwendungen
- Flache, glatte Schweißoberfläche und praktisch spritzerfreier Prozess für reduzierte Nachbearbeitung nach dem Schweißen.



Materialdicke 5mm
Stegabstand 3mm



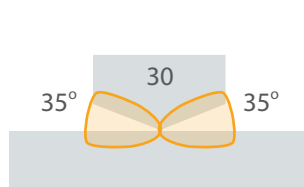
Materialdicke 10mm, einseitig, Fase 15°,
Stegabstand 4mm



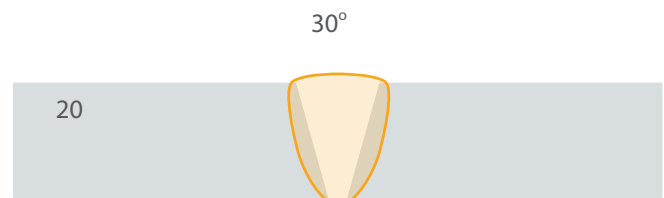
Rohrschweißen, Wanddicke 15mm
Vorbereitungswinkel 60°

APT-M Tief - Schweißen von Füll - und Deckkanälen aus unlegiertem und niedriglegiertem Stahl

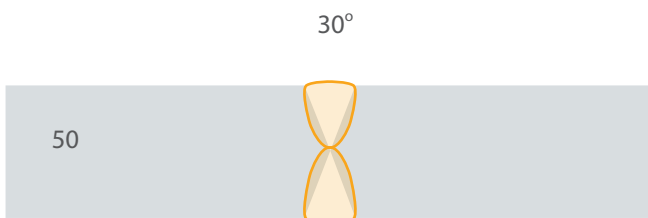
- Selbst für unerfahrene Schweißer leicht zu erlernen, dank schneller digitaler Steuerung des Prozesses, praktisch spritzerfrei und mit reduzierten Hinterschneidungen.
- Tiefes Eindringen für eine hervorragende Wurzel- und Seitenwandfusion
- Reduzierte Hitze, richtungsstabil gepulster Lichtbogen
- Ermöglicht die Reduzierung des Schweißnahtvolumens, wodurch die Schweißzeit um über 50% verkürzt werden kann. Geeignet für manuelles und automatisiertes Schweißen.
- Perfektes Schweißen auch bei sehr langen Überständen.
- Hervorragende Spaltüberbrückung auch bei hoher Leistung.
- Hervorragende Benetzung der Materialoberfläche, glatte Schweißfläche auch bei stark oxidiertem oder verschmutztem Blech.



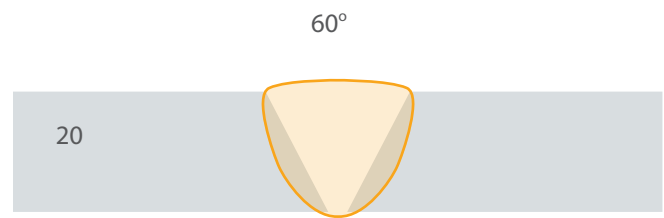
30mm, Fase 35°
8 Durchgänge



20mm, eingeschlossener Winkel 30°
4 Durchgänge, Force Pulse



50mm, eingeschlossener Winkel 30°
15 Durchgänge



20mm, eingeschlossener Winkel 60°
8 Durchgänge, Standard-Sprühlichtbogen

APT-M Kalt - Schweißen und Löten von dünnen Blechen aus unlegierten, niedriglegierten, hochlegierten und verzinkten Blechen

- Kurzschlusschweißen mit geringer Wärmezufuhr durch digitale Steuerung der Tröpfchenübertragung mit APT.
- Reduzierte Verfärbungen und Verzerrungen.
- Flache, glatte Schweißoberfläche, praktisch spritzerfrei, reduzierte Nachbearbeitungsarbeiten nach dem Schweißen, hervorragende Benetzung der Oberflächen beim Löten.
- Die schnelle digitale Steuerung des Lichtbogens stellt sicher, dass der Lichtbogen leicht zu führen und zu steuern ist.
- Der APT-Wechselrichter ermöglicht das Schweißen mit langen Schlauchpaketen ohne zusätzliche Spannungsmessleitungen.
- Minimale Spritzerbildung, minimiert die Auswirkungen auf die Korrosionsbeständigkeit auch bei verzinkten Materialien.

Impulsschweißen mit Stahl / NiCr / Kupfer und Aluminiumlegierung

- Überlegene Prozesssteuerung dank modernster Mikroelektronik.
- Minimierte Schweißspritzer
- Passen Sie das Erscheinungsbild der Schweißraupe mit der einstellbaren Doppelpulsfunktion an.

APT-M Advanced Power Technology (Fortschrittliche Energietechnologie)

Advanced Power Technology (APT) verwendet fortschrittliche Leistungskomponenten mit ultraschnellem Schalten, um eine präzise Steuerung des Lichtbogens zu gewährleisten und eine hervorragende Schweißqualität für alle Materialien und Anwendungen zu gewährleisten.

APT verbessert den Wirkungsgrad der Leistungskomponenten, reduziert die Abwärme um bis zu 50% und sorgt für langfristige Zuverlässigkeit.

APT verwendet Hochgeschwindigkeitskommunikation, um eine perfekte Synchronisation zwischen Drahtvorschub und Schweißleistung zu gewährleisten, selbst wenn lange Kabelsätze verwendet werden.



Parweld APT-M

Technisch Information



TRIEBWERK	APT ^M 201C-P APT ^M 201C-R	APT ^M 353C-PT APT ^M 353C-RT	APT ^M 353CW-PT APT ^M 353CW-RT	APT ^M 403S-PT APT ^M 403S-RT
Netzspannung (VAC)	230 ± 10%	400 ± 10%	400 ± 10%	400 ± 10%
Einstellbereich (MIG, A)	20-200	20-350	20-350	20-400
Einschaltdauer (40°C)	25% : 200 A, 23.0 V	-	-	-
	60% : 110 A, 19.0 V	60% : 350 A, 29.8 V	60% : 350 A, 29.8 V	60% : 400 A, 32.0 V
	100% : 90 A, 18.1 V	100% : 250 A, 25.3 V	100% : 250 A, 25.3 V	100% : 300 A, 27.5 V
Maximale Eingangsleistung (KVA)	7.2	14.7	14.7	17.8
Leerlaufspannung (VDC)	68	62	62	90
Maße (HxWxL mm)	392 x 242 x 578	632 x 243 x 638	632 x 243 x 638	452 x 243 x 701
Gewicht (kg)	23	36.5	36.5	60
Standard Zubehör	3m Stromkabel (4 x 2.5 mm ²)	3m Stromkabel (4 x 2.5 mm ²)	3m Stromkabel (4 x 2.5 mm ²)	3m Stromkabel (4 x 4 mm ²)
Zubehör	2m Erdkabel (16 mm ²)	3m Erdkabel (25 mm ²)	3m Erdkabel (25 mm ²)	3m Erdkabel (50 mm ²)
Zusammenschaltung				5m A/C
Transportwagen		✓	✓	✓
Kühlmodul			✓	

Parweld behält sich das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.



ISO Schweisstechnik
Weldingsystems

ISO Elektrodenfabrik AG 5737 Menziken AG
Tel. +41(0)62 771 83 05 Fax +41(0)62 771 84 54 • www.isoarc.ch

APTM 403SW-PT APTM 403SW-RT	APTM 503SW-PT APTM 503SW-RT
400 ± 10%	400 ± 10%
20-400	20-500
-	-
60% : 400 A, 32.0 V	60% : 500 A, 36.5 V
100% : 300 A, 27.5 V	100% : 400 A, 32.0 V
17.8	24.8
90	90
452 x 243 x 701	453 x 244 x 701
60	60
3m Stromkabel (4 x 4 mm ²)	3m Stromkabel (4 x 6 mm ²)
3m Erdkabel (50 mm ²)	3m Erdkabel (50 mm ²)
5m W/C	5m W/C
✓	✓
✓	✓

KÜHLMODUL	APT 906
Kühlkapazität (W)	1300
Tankkapazität (L)	5
Maximaler Druck (bar)	5
Maximale Temperatur (C°)	70
Standard	CE
Maße (HxTxL mm)	243 x 245 x 700
Gewicht (kg)	23

DRAHTVORSCHUBEINHEIT	APT-PRO APT-RAPID
Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min.)	24
maximaler Spulendurchmesser	300
Einschaltdauer (40°C)	60% : 600 A
Brenneranschluss	EURO
Schutzklasse	IP 21
Standards	CE
Maße (HxTxL mm)	336 x 242 x 509
Gewicht (Kg)	12

APT

ADVANCED
POWER
TECHNOLOGY

IMPULS MIG MASCHINEN



APT-M Fortschrittliche
Energietechnologie

parweld 
WELDING THE FUTURE

PARWELD LIMITED

Bewdley Business Park, Long Bank, Bewdley,
Worcestershire DY12 2TZ, UK

Tel: +44 (0)1299 266 800

UK and Ireland Sales Tel: 01299 269 500

Export Sales Tel: +44 (0)1299 269 507

Email: info@parweld.co.uk

Website: www.parweld.com



Schweisstechnik
Weldingsystems

ISO Elektrodenfabrik AG 5737 Menziken AG
Tel. +41(0)62 771 83 05 Fax +41(0)62 771 84 54 • www.isoarc.ch