

2020

LAUNCH



ARISTO 500ix

Ekstremalna wydajność
w ekstremalnych warunkach.

STRONA // 4

OK GOLDROX

Złocisty łuk
z OK GoldRox.

STRONA // 10



SAVAGE

Ergonomia, jakość i funkcjonalność.

STRONA // 9



REBEL EMP 205ic

Tak, spawanie TIG AC też!

STRONA // 12



ROGUE

Bezkonkurencyjne możliwości
w spawaniu metodą MMA

STRONA // 14



I NIE TYLKO!

KSZTAŁTUJEMY PRZYSZŁOŚĆ, STRATEGIA MARKI I PORTFEL MAREK ESAB



Jako wytwórcy i przyjaciele wytwórców tworzymy wspaniałe dzieła. Żadne z nich nie byłoby możliwe bez udziału nas wszystkich — spawaczy, dystrybutorów, inżynierów — i naszych narzędzi pracy.

Naszym celem i inspiracją jest kształtowanie przyszłości naszej branży. Zawsze to robiliśmy. Z dumą łączymy naszą wiedzę i doświadczenie w dziedzinie produktów o wysokiej jakości i parametrach z dążeniem do innowacyjności i doskonalenia. Chcemy, aby naszym klientom dobrze się wiodło. Na co dzień staramy się dostarczać rozwiązania, które nie tylko zwiększają wydajność pracy klientów, ale również gwarantują uzyskiwanie dobrych efektów niezależnie od sytuacji. Jeśli nasi klienci napotkają kłopoty, wiedzą, że mogą liczyć na naszą pomoc.

To jest rozwój, a nie stan końcowy. Jesteśmy gotowi na każde wyzwanie czasów, w których nasza branża wchodzi w nową epokę.

Łącząc ludzi, produkty i technologię, stale ewoluujemy. Wspólnie **kształtujemy przyszłość** spawania i cięcia.

VICTOR
AN ESAB BRAND

**THERMAL
DYNAMICS**
AN ESAB BRAND

TWECO
AN ESAB BRAND

STOODY
AN ESAB BRAND

ARCAIR
AN ESAB BRAND

TURBOTORCH
AN ESAB BRAND

EXATONTM
AN ESAB BRAND

AMI
AN ESAB BRAND

HKS
PROCESSION
AN ESAB BRAND



Demobus ESAB co roku wyrusza w objazd po Europie, zatrzymując się w różnych miejscach jako mobilny showroom. Jest w nim prezentowana cała gama produktów do spawania i cięcia, procesów oraz kompletnych rozwiązań ESAB.

Demobus jest wypełniony bogatym asortymentem produktów przeznaczonych do różnych zastosowań, takich jak urządzenia do spawania i cięcia plazmowego, materiały spawalnicze, automatyzacja i ŚOI. Przeprowadzane są także pokazy na żywo spawania i cięcia.

Na wyposażeniu przewoźnego showroomu znajduje się wszystko, co może zainteresować dowolnych odwiedzających — od spawarek dla majsterkowiczów po automaty spawalnicze dla dużych fabryk. Mając na pokładzie specjalistów ESAB dysponujących wiedzą techniczną o sprzęcie i zastosowaniach, Demobus stanowi idealną okazję do zapoznania się z tym, co oferuje ESAB.

Odwiedź ESAB, aby zobaczyć, jak wspólnie możemy kształtować przyszłość spawania i cięcia.

- Pokazy na żywo spawania i cięcia
- Szeroka gama kompletnych rozwiązań, w tym urządzeń do spawania, urządzeń do cięcia, materiałów spawalniczych, ŚOI i automatów
- Informacje o kompleksowych rozwiązaniach do przewyższania wyzwań branżowych
- Obecność na miejscu wytrawnych fachowców ESAB, gotowych do udzielenia odpowiedzi na dowolne pytania techniczne
- Jeszcze więcej sposobów na zwiększanie wydajności pracy i rentowności przy pomocy ESAB

WPROWADZENIE	2 – 3
ARISTO® 500ix Z ROBUST FEED PULSE I U6	4 – 5
UCHWYTY MIG/MAG PSF	6
UCHWYTY TIG SR I XCT	7
DIGITAL SOLUTIONS	8
PRZYŁBICA SAVAGE A40	9
OK GOLDROX™ I COREWELD	10 – 11
REBEL™ 205ic AC/DC	12 – 13
ROGUE	14 – 15
CUTMASTER® 40	16 – 17
VERSOTRAC/VERSOARC	18 – 19
EXATON	20

EKSTREMALNA SKUTECZNOŚĆ W EKSTREMALNYCH WARUNKACH

Z myślą o tych, którym zależy na rozbudowanych, wieloprocessowych możliwościach spawania i wygodzie przenoszenia sprzętu w trudnych warunkach przemysłowych, ESAB wprowadza do sprzedaży modele podajników **Robust Feed Pulse** i **Robust Feed U6** oraz nowe źródło prądu **Aristo® 500i**.

SPAWANIE PULSACYJNE MIG/MAG I NIE TYLKO

Jeśli ktoś poszukuje możliwości pulsacyjnego spawania MIG/MAG, ale odstręczają go wiążące się z nim wymagania, nie musi się już tym przejmować — przemysłowy system Aristo 500ix doskonale sobie z nimi radzi. Korzyści z pulsacyjnego spawania MIG/MAG:

- Znacznie mniejsza ilość rozprysku i mniej czyszczenia po spawaniu.
- Kontrola nad wyglądem i profilem ściegu spawalniczego, co stanowi ważny czynnik w sytuacjach, w których liczy się estetyka wykonania.
- Możliwość spawania w dowolnej pozycji z zachowaniem wysokiej wydajności spawania i prędkości podawania drutu na relatywnie wysokim poziomie.
- Spawanie cieńszych materiałów bez przepaleń i odkształceń termicznych z mniejszą ilością poprawek i odpadów.
- Ujednolicenie dzięki spawaniu szerokiego zakresu grubości materiału przy użyciu jednego drutu litego o większej średnicy.
- Lepsze odprowadzanie ciepła przekładające się na zachowanie właściwości mechanicznych przy jednoczesnym zwiększeniu prędkości spawania, zwłaszcza w przypadku stali nierdzewnej.

MOC I ELASTYCZNOŚĆ

Aristo 500ix oferuje maksymalne natężenie prądu spawania 500 A / 39 V w cyklu pracy 60%. W połączeniu z podajnikiem Robust Feed można spawać drutem litym o średnicy do 2,0 mm i drutem rdzeniowym, odpowiednio o średnicy do 2,4 mm. Podajniki te wyposażone są w gniazdo prądowe OKC 50 w tylnej części podajnika (opcjonalnie), do którego można podłączyć uchwyt elektrody MMA. Robust Feed U6 umożliwia ponadto żłobienie z poziomu podajnika drutu.



SOLIDNA KONSTRUKCJA

Mieszczący się w odpornej na warunki atmosferyczne obudowie o stopniu ochrony IP23 model Aristo 500ix zawiera układ chłodzenia, który izoluje elementy elektroniczne od pyłu, oleju, opiłków metalu i innych zanieczyszczeń unoszących się w powietrzu. Grube panele boczne z podwójnej blachy giętej skutecznie tłumią uderzenia, a zarazem nie utrudniają dojścia podczas wykonywania napraw i przeglądów. Ergonomiczne uchwyty nadają się do mocowania do suwnicy. W opcjonalnym wózku także przewidziano specjalne punkty zaczepienia zawiesia, a także miejsce na uchwyt i duży wieszak na przewody.

Podstawowe dane techniczne

Cykl pracy (MIG/MAG, MMA i TIG)	500 A / 39 V w 60% 400 A / 39 V w 100%
Masa	55,5 kg
Stopień ochrony	IP23



TRUDNA PRACA PEŁNA KONTROLA

Podajniki Robust Feed Pulse, i Robust Feed U6 odznaczają się wszystkimi zaletami podajnika typu premium w obudowie, która – jako jedyna w branży – może poszczycić się stopniem ochrony IP44 – czyli najlepiej chroni przed brudem, błotem, bryzgami wody, a nawet ulewnym deszczem. Dokładając do tego najlepsze w swojej klasie właściwości ergonomiczne i opcje transportowania, otrzymujemy podajnik drutu, który pod każdym względem sprawuje się lepiej niż inne.

WZMOCNIENIE WYDAJNOŚCI

Podajniki Robust Feed Pulse/U6 sprzyjają uzyskiwaniu spoin o lepszej jakości i wyglądzie dzięki precyzyjnej kontroli nad każdym aspektem spawania metodami MIG/MAG.

W modelu Robust Feed Pulse łatwo znaleźć, ustawić i wyregulować dowolną funkcję sterowania, podczas gdy Robust Feed U6 znakomicie łączy trwałość z zaawansowanymi funkcjami, włącznie z limitami parametrów pozwalającymi uzyskać lepszą powtarzalność.

LEPSZE WYNIKI, WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

Od zajarzenia łuku do zakończenia spawania – te podajniki zapewniają pełną kontrolę, aby ułatwić pracę mniej doświadczonym spawaczom. Dzięki temu mogą oni pracować szybciej i osiągać lepszą jakość. Ikony, przyciski i wyświetlacze cyfrowe upraszczają obsługę i eliminują bariery językowe. Jeśli operator chce rozpocząć spawanie pulsacyjne, musi tylko wybrać linię synergiczną. System utrzymuje wtedy stały przetop i wygląd łoża spoiny, sterując charakterystyką dynamiczną łuku z automatycznym uwzględnieniem różnic w długości łuku i prędkości podawania drutu.



NA KÓŁKACH

Opcjonalny zestaw kołowy można zamontować do spodu lub boku podajnika. Przydatną cechą jest także możliwość ustawienia wyświetlacza cyfrowego w pionie lub w poziomie.

Funkcje paneli sterowania		
	Robust Feed Pulse + Aristo 500ix	Robust Feed U6 + Aristo 500ix
Przepływomierz gazu	■	■
Ogrzewana komora podajnika	■	■
Funkcja QSet™	■	■
Bezstopniowa regulacja prądu spawania	■	■
Funkcja 2/4 takt	■	■
Start pełzający	■	■
Hot Start	■	■
Wypełniacz krateru	■	■
Regulacja czasu upalania drutu	■	■
Regulacja przed i po wypływu gazu	■	■
Miernik A/V	■	■
Wstępna regulacja wypływu gazu i prędkości podawania drutu	■	■
Pamięć ustawień	3	10
Blokada panelu, limity		■
Wczytywanie dowolnych linii synergicznych	ESAT*	ESAT*
Fabrycznie zaprogramowane linie synergiczne	93	92
Linie synergiczne dla łuku Pulsacyjnego	■	■
Spawanie metodą MMA	Dostępne gniazdo OKC w podajniku	Dostępne gniazdo OKC w podajniku

* ESAB Service Tool

WIĘCEJ INFORMACJI NA
STRONIE ESAB.COM/ROBUST

ROBUST FEED

UCHWYTY PSF: NADESZŁA ERA MAKSYMALNEJ WYDAJNOŚCI

Zmodernizowane **uchwyty PSF** pozwalają wykonywać pracę z jeszcze większą sprawnością dzięki najwyższej wydajności i dopracowanej ergonomii.

KONSTRUKCJA ZAPEWNIAJĄCA WYGODĘ

Wszystkie uchwyty PSF wyróżniają się ergonomiczną konstrukcją, gwarantującą wygodny i pewny chwyt, co pomaga uniknąć zmęczenia dłoni. Większe uchwyty PSF, w tym modele chłodzone cieczą, mają gumowane powierzchnie chwytne oraz przeguby kulowe i wsporniki sprężynowe, które poprawiają elastyczność w celu odciążenia nadgarstka.

NASZ NAJMOCNIEJSZY UCHWYT

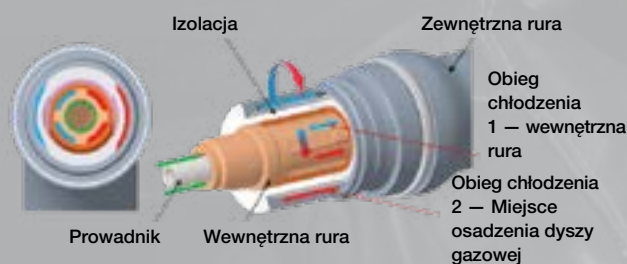
Nowy chwyt chłodzony cieczą PSF 520W — obecnie nasz najmocniejszy model — radzi sobie bez problemu z najbardziej wymagającymi zadaniami. Jego dwuobiegowy układ chłodzenia doprowadza ciecz chłodzącą do samego miejsca osadzenia dyszy gazowej, dzięki czemu chwyt nie nagrzewa się i jest wygodny w obsłudze także w przypadku drutów o większej średnicy.

Inne korzyści to: sprawniejsze podawanie drutu, dłuższa trwałość materiałów spawalniczych, bardziej stabilny łuk, mniejsze przywieranie rozprysków, łatwiejsze czyszczenie oraz mniejsze ryzyko występowania zawirowań gazu osłonowego.

REWELACYJNE DZIAŁANIE

Dzięki usprawnieniom w obszarze podawania drutu uchwyty spawalnicze PSF zapewniają obecnie stabilniejszy łuk i wyższą jakość spoiny. Choć część czołowa została całkowicie zmodyfikowana, części eksploatacyjne pozostaną w pełni kompatybilne ze sprawdzonymi starszymi częściami eksploatacyjnymi serii PSF. Dotyczy to m.in. końcówek prądowych, wykonanych z wysokiej jakości stopu CuCrZr, który odznacza się doskonałą wytrzymałością na zużycie, co wydłuża czas spawania.

DWUOBIEGOWY UKŁAD CHŁODZENIA CIECZĄ PSF



PSF chłodzone cieczą	PSF 420w	PSF 520w
Prąd znamionowy, mieszanki gazowe	450 A w 100%	500 A w 100%
Prąd znamionowy CO ₂	450 A w 100%	500 A w 100%

PSF chłodzone gazem	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515
Prąd znamionowy, mieszanki gazowe	225 A w 60%	285 A w 60%	325 A w 60%	400 A w 60%
Prąd znamionowy, CO ₂	250 A w 60%	315 A w 60%	380 A w 60%	450 A w 60%

WIĘCEJ INFORMACJI NA
STRONIE ESAB.COM/PSF

WYTRZYMAŁA KONSTRUKCJA

WYGODNA OBSŁUGA

Zaprojektowane z myślą o profesjonalistach wysokowydajne uchwyty **SR-B** i **XCT-B 400w** sprawiają, że spawanie metodą TIG staje się prawdziwą przyjemnością dzięki ich wygodnej, poręcznej i lepiej chłodzonej konstrukcji.

LEPSZE WŁAŚCIWOŚCI ERGONOMICZNE

Kładąc palce na tych ergonomicznych uchwytach, czuje się od razu, jak mocno wbudowane miękkie rękojeści trzymają w miejscu uchwyt mimo minimalnego ścisku. Ulgę dłoniom przynosi też wygodny wyłącznik z technologią Precision Switch, podczas gdy umieszczony z tyłu przegub kulowy umożliwia swobodny ruch we wszystkich kierunkach bez skręcania wiązki przewodów.

SZEROKIE ZASTOSOWANIE

Uchwyty SR-B występują w wersjach chłodzonych powietrzem (cykl pracy 60%) i chłodzonych cieczą (cykl pracy 100%) z zaworem gazu lub bez oraz z opcjonalną elastyczną głowicą. Powiększone kanały chłodzenia w modelach chłodzonych cieczą pozwalają na zmniejszenie wymiarów między szyjką uchwytu a głowicą, co z kolei ułatwia dostęp w ciasnych miejscach i precyzyjne prowadzenie spawania. W porównaniu z konkurencyjnymi uchwytami odznaczają się wyższymi wartościami znamionowymi cyklu pracy. W efekcie uchwyt podczas spawania wysokim prądem i z długim czasem jarzenia się łuku nagrzewa się wolniej.

WIĘKSZY PRĄD, NIŻSZA TEMPERATURA

Nowy uchwyt chłodzony cieczą XCT-B 400w mimo jeszcze mniejszych wymiarów głowicy odznacza się rewelacyjnym cyklem pracy 100% przy prądzie 315 A podczas spawania prądem AC i 450 A podczas spawania DC. Pomysłowo skonstruowana tuleja zaciskowa skutecznie trzyma elektrodę, co przekłada się na lepszą stabilność łuku i sprawniejszą wymianę ciepła. Elektroda pozostaje unieruchomiona nawet przy dłuższym przykładaniu wysokiego prądu.



UCHWYTY MIG PSF ORAZ TIG SR I XCT



Tuleja zaciskowa XCT zapewnia także płynny, laminarny przepływ gazu, bez korzystania z soczewek gazowych.



POPRAWA RENTOWNOŚCI

ESAB Digital Solutions to pakiet usług cyfrowych, które umożliwiają wnikliwe analizowanie danych zbieranych na wszystkich etapach procesu wytwarzania.

POZNAJ NOWE ROZWIĄZANIA DLA RÓŻNYCH ETAPÓW PROCESU WYTWARZANIA



OPTYMALIZACJA BLACH

Columbus® III

Oprogramowanie CAD/CAM do rozmieszczania, które optymalizuje wykorzystanie i parametry procesu tak, aby zapewnić jak najlepszą jakość cięcia zmechanizowanego.



WYDAJNOŚĆ CIĘCIA

CutCloud™

Oprogramowanie online do rejestrowania, analizowania i raportowania danych dotyczących wydajności cięcia.

Usługi ulepszone cyfrowo

Zdalna diagnostyka wizyjna, która minimalizuje czas przestoju dzięki monitorowaniu i prewencyjnemu zarządzaniu dostępnością.



WYDAJNOŚĆ SPAWANIA

WeldCloud™ + WeldCloud Universal Connector

Oprogramowanie online do rejestrowania, analizowania i raportowania danych dotyczących wydajności spawania — kompatybilne ze źródłami prądu spawania dowolnej marki.



ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

WeldQAS

System monitorowania w czasie rzeczywistym w celu zapewnienia jakości spoin.

WeldScanner + WeldScanner Validator

Urządzenie, które protokołuje dane, automatycznie mierzy i rejestruje parametry łuku oraz przeprowadza walidację urządzeń spawalniczych dowolnej marki.



Maksymalizacja wydajności — śledzenie dostępności i wskaźnika wykorzystania.

Zapewnienie stałej jakości — monitorowanie, walidacja i rejestrowanie jakości spoin.

Niższe koszty dokumentacji — automatyczne zbieranie danych bez użycia papieru.

Ograniczenie przestoju — wyznaczanie terminów przeglądów lub wykrywanie problemów z urządzeniami na podstawie bieżących informacji.

Bezproblemowa komunikacja — łatwość integracji z istniejącymi maszynami. Skalowalność 100%. Dostęp z dowolnego miejsca przez Internet. Najlepszy w swojej klasie interfejs użytkownika.

WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
[ESAB.COM/DIGITAL](https://esab.com/digital)

NA PLATFORMIE MICROSOFT + PTC.



Microsoft



ptc

SAVAGE A40: UJMUJĄCA HARMONIA FORMY, FUNKCJI I WARTOŚCI

Zainspirowana wyrazistym wzornictwem modelu SENTINEL™ A50 nowa automatyczna przyłbica spawalnicza **SAVAGE A40** świetnie nadaje się dla osób, które spawają zawodowo lub okazjonalnie. Produkt pozostaje przy tym atrakcyjny cenowo.

LEPSZY WIDOK

SAVAGE zawiera ultraprzeczysty filtr ADF wykonany w technologii True Color ESAB, przez który świetnie widać zarówno jezioro spawalnicze, jak i jego otoczenie. Dzięki jaśniejszemu obrazowi i lepszej rozdzielczości kolorów SAVAGE ułatwia precyzyjne prowadzenie spawania.

SZERSZE SPOJRZENIE

Obraz jest też o tyle lepszy, że filtr w SAVAGE reprezentuje klasę optyczną 1/1/1/2. Wymiary 100 x 50 mm ułatwiają orientację w przestrzeni, a stopień zaciemnienia można regulować w zakresie DIN 9–13. Cztery czujniki zapewniają szybką reakcję, zwłaszcza podczas spawania w niestandardowej pozycji, podczas gdy regulacja czułości i opóźnienia umożliwia adaptację do różnych warunków spawania.

TRYB SZLIFOWANIA

Nawet mając na dłoniach grube rękawice, można uaktywnić tryb szlifowania o zaciemnieniu DIN 4 za pomocą przycisku po lewej stronie przyłbicy, nie tracąc czasu na ich zdejmowanie.

SAVAGE

A40



WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/SAVAGE



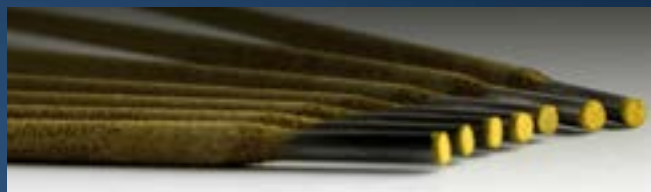
ZŁOCISTY ŁUK Z OK[®] GOLDROX[™]

Złocisty blask roztaacza łuk zajarzony **OK GoldRox**- nową elektrodą rutyłową, która zapewnia sprawdzone, doskonale efekty spawania i dostępna jest w opakowaniach dopasowanych do różnych potrzeb.

ŁATWOŚĆ UŻYTKOWANIA

OK GoldRox wytwarza stabilny łuk, który prawie nie zostawia rozprysku i ułatwia usuwanie żużla. Dzięki temu po spawaniu pozostaje mniej do czyszczenia. Elektroda odznaczająca się wysoką stabilnością łuku w połączeniu z dobrym płynięciem jeziorka jeziorka to dobre rozwiązanie w przypadku niedokładnie dopasowanych elementów. OK GoldRox pozwala uzyskać płaski profil ściegu z drobną łuską o ładnym wyglądzie.

OK GoldRox są dostępne w średnicach 2,0, 2,5, 3,2 i 4,0 mm. ESAB oferuje OK GoldRox w opakowaniach po 2,5 kg (1/2 wielkości standardowych opakowań dostępnych na rynku), a nawet w jeszcze wygodniejszych opakowaniach 1 kg z przeznaczeniem do mniejszych prac.



SZEROKI ZAKRES ZASTOSOWANIA

OK GoldRox działa z prądem AC lub DC (z biegunowością dodatnią lub ujemną), spawa we wszystkich pozycjach i wytwarza miękki łuk, dobrze sprawdzający się podczas spawania z niewielkim lub średnim przetopem. Szczególnie dobre efekty można zaobserwować w przypadku spawania okapowego spoin pachwinowych, a także złączy zakładkowych i ściegów uszczelniających.

Doskonałe właściwości użytkowe OK GoldRox wychodzą naprzeciw potrzebom użytkowników profesjonalnych. Do typowych zastosowań należy spawanie blach, produkcja ogólna ze stali o niskiej i średniej wytrzymałości karoserie samochodów osobowych i ciężarowych, warstwy graniowe rur, maszyny rolnicze i budowlane oraz naprawy i przeglądy. OK GoldRox posiada następujące dopuszczenia: ABS, BV, LR, DNV-GL, DB, VdTUV, a w przyszłości otrzyma także oznaczenie CE i oznaczenie UKCA, ważne w Wielkiej Brytanii.

OK[®]
GOLDROX[™]

WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/GOLDROX

COREWELD: WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ PRACY ZE STALAMI O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

Stale o wysokiej wytrzymałości stosowane są powszechnie w konstrukcji maszyn samobieżnych i budownictwie lądowym, ze względu na ich wysokie walory użytkowe. Do ich spawania najlepiej nadają się druty z rdzeniem metalicznym Coreweld, w tym nowy Coreweld 55 LT H4.



NAJLEPSZY DRUT

W odpowiedzialnych zastosowaniach, które wymagają wytrzymałości i trwałości, można liczyć na Coreweld 55 LT H4, który zapewnia najlepsze w swojej klasie parametry użytkowe w niskich temperaturach.

- Udarność 110 J w temperaturze -60°C
- Granica plastyczności 595 MPa
- Wytrzymałość na rozciąganie 670 MPa
- Ilość wodoru dyfundującego ≤ 4 ml

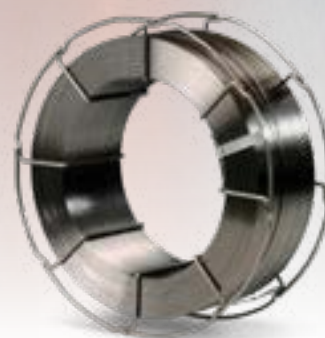
Produkowany i magazynowany w Europie Coreweld 55 LT H4 to precyzyjnie zaprojektowany, niskostopowy drut (1,3% Ni), zdobywający uznanie spawaczy łagodnym, stabilnym łukiem, przy wysokich prędkościach spawania i dobrym zwilżaniem. Minimalizuje ilość rozprysków i szkliwa na licu, dzięki czemu czyszczenie po spawaniu zajmuje mniej czasu.

LIKWIDACJA „WĄSKICH GARDEŁ” PRODUKCJI

Druty z rdzeniem metalicznym Coreweld łączą takie zalety, jak wysoka sprawność i wydajność stopiwa, prędkość spawania i rewelacyjny przetop, z łatwością obsługi. ESAB wzbogacił rodzinę Coreweld o drut zapewniający wysoką udarność w zastosowaniach HSS wymagających granicy plastyczności na poziomie do 900 MPa. Obecnie w naszej ofercie jest pięć drutów, a planowane są kolejne.

Dostępne w średnicach 1,2, 1,4 i 1,6 mm druty Coreweld odznaczają się wydajnością stopiwa rzędu 8,0 kg/h, nieosiągalną dla zwykłych drutów litych MIG/MAG. Godne uwagi są także inne korzyści:

- Wysoka wydajność stopiwa i duża szybkość spawania
- Brak zużu i minimalny rozprysk
- Co najwyżej drobne czyszczenie po spawaniu lub między warstwami
- Znakomite wtopienie w krawędzie i głęboki przetop grani
- Zdolność wypełniania szczelin między elementami bez przepalania
- Zdolność spawania cienkich materiałów wysokim prądem bez przepalania
- Możliwość spawania w pozycjach przymusowych pulsacyjnym łukiem natryskowym lub łukiem krótkim



Druty HSS Coreweld	Uwagi
Coreweld 46 LS	Niska zawartość krzemionki; do spawania zmechanizowanego i zautomatyzowanego
Coreweld 46 LT H4	Granica plastyczności > 460 MPa, KV -60°C
Coreweld 55 LT H4	Granica plastyczności > 550 MPa, KV -60°C
Coreweld 69 LT H4	Granica plastyczności > 690 MPa, KV -60°C
Coreweld 89	Granica plastyczności > 890 MPa, KV -40°C

WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/FILLERMETALS

REBEL™ EMP 205ic AC/DC:

TAK, SPAWA ALUMINIUM METODĄ TIG

Pierwsze NAPRAWDĘ wszechprocesowe urządzenie **Rebel EMP 205ic AC/DC** w obudowie przemysłowej jest w stanie spawać wszystko i wszędzie dzięki najlepszej wygodzie przenoszenia i trwałości dostępnej obecnie na rynku w swojej klasie.

WSZYSTKIE PROCESY — BEZ KOMPROMISÓW!

Nareszcie spawarka wytwarzająca łuk klasy profesjonalnej w każdym trybie i na każdym metalu. ESAB dodał możliwość spawania TIG AC, nie pogarszając wspaniałej jakości łuku ani możliwości regulacji. Rebel EMP 205ic AC/DC pozwala na:

- Bezstykowe zajarzenie łuku TIG przy użyciu wysokiej częstotliwości (HF).
- Regulację łuku TIG w celu uzyskiwania znakomitych efektów niezależnie od zastosowania.
- Spawanie MIG/MAG drutami ze stali, stali nierdzewnej lub aluminium.
- Korzystanie z drutów rdzeniowych osłonowych i samoosłonowych.
- Natychmiastowe przełączanie między spawaniem TIG i MIG/MAG dzięki elektromagnetycznym zaworom gazu — koniec z wyjmowaniem uchwyty lub odłączaniem przewodów gazu.
- Spawanie MMA elektrodą dowolnego typu.

DOWOLNY POZIOM REGULACJI

W środowisku przemysłowym stałe ustawienia nie przyniosą dobrych rezultatów. Na charakterystycznym dla modelu Rebel kolorowym wyświetlaczu LCD TFT użytkownicy mogą z łatwością dokonać wyboru między dwoma trybami działania.

Tryb zaawansowany: dostępny we wszystkich procesach tryb zaawansowany umożliwia dostrajanie parametrów zależnie od zastosowania w celu uzyskania jak najlepszych efektów.

Tryb podstawowy: przydatny zwłaszcza dla początkujących tryb podstawowy dostępny jest w procesach MIG/MAG i TIG. Użytkownik musi jedynie wybrać typ i grubość materiału, a urządzenie zrobi za niego resztę. Na przykład, nasza wyjątkowa funkcja sMIG („smart MIG”) nieustannie „uczy się” techniki pracy operatora i dostosowuje do niej, aby zapewnić stabilność łuku i wysoką jakość spoin.

TOLERANCJA NAPIĘCIA WEJŚCIOWEGO

Rebel 205ic działa bez problemu z dowolnym napięciem zasilania na wejściu w całym zakresie od 90 do 270 V. Ponadto urządzenie waży tylko 25,5 kg, zatem łatwo jest je przenosić i podłączać do zasilania w dowolnym miejscu.

Dane techniczne Rebel EMP 205ic

Maksymalne natężenie prądu spawania	MIG: 235 A / 26,0 V MMA: 180 A / 27,2 V TIG: 205 A / 18,2 V
Cykl pracy	MIG: 205 A / 24,3 V w 25% MMA: 170 A / 26,8 V w 25% TIG: 205 A / 18,2 V w 25%
Zakres prądu spawania	5–235 A
Wielkość szpuli	100 i 200 mm
Średnice drutu	0,6–1,2 mm
Wymiary dł. x szer. x wys.	584 x 229 x 406 mm
Masa	25,5 kg



PEŁNY ZAKRES REGULACJI TIG

Rebel 205ic AC/DC pomaga operatorom uzyskiwać lepsze efekty, udostępniając zaawansowane możliwości regulacji TIG znane z urządzeń przemysłowych. Z poziomu kolorowego wyświetlacza LCD TFT operatorzy mogą regulować następujące funkcje:

- Przetop lub czyszczenie za pomocą regulacji balansu AC w zakresie od 60 do 90% biegunowości ujemnej (EN). Im dłuższa faza EN, tym lepszy przetop, podczas gdy przy krótszej fazie EN większy nacisk położony jest na usuwanie tlenku aluminium.
- Kształt i profil ściegu za pomocą regulacji częstotliwości AC w zakresie od 25 do 400 Hz. Im większa częstotliwość, tym węższy stożek łuku skupiony na grani spoiny, a w konsekwencji większy przetop i prędkości jazdy.
- Przesunięcie amplitudy. Regulacja prądu fazy EN i EP niezależnie od siebie umożliwia doprowadzanie większej ilości energii do spawanego przedmiotu oraz odprowadzanie ciepła z elektrody. Przekłada się to na węższy profil ściegu, lepszy przetop i mniejsze podgrzanie grubszego materiału.
- Energia liniowa za pomocą pulsowania wyjścia DC TIG w zakresie od 0,1 do 500 Hz. Puls DC TIG umożliwia regulację energii liniowej na cienkich materiałach i stali nierdzewnej, zwężenie profilu ściegu spawalniczego i zwiększenie prędkości spawania.
- W momencie zajarzenia łuku warto podwyższyć ten parametr, aby nie generować nadmiernej ilości energii liniowej, a pod koniec spoiny go obniżyć, aby zapobiec pękaniu krateru.

REBEL™



WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/REBEL

PEŁNA GAMA URZĄDZEŃ

Ponieważ w pracy niczego nie da się nigdy do końca zaplanować, urządzenia Rebel ze swoją prawdziwą wieloprocusowością są gotowe na każdą okoliczność. Oto pozostali przedstawiciele naszej rodziny uniwersalnych, przenośnych urządzeń Rebel.



Rebel EMP 255ic i 320ic Urządzenia Rebel najbardziej zbliżone do systemów przemysłowych. Zasilane z instalacji 3-fazowej napięciem 360–440 V, wagą 31,4 kg. Mieszczą szpule drutu 200 i 300 mm. Rebel 320ic to idealny produkcyjny system spawania, który może przetapiać drut lity o średnicach od 0,8 do 1,4 mm i drut rdzeniowy o średnicach do 1,6 mm.



Rebel EMP 235ic Ten skonstruowany z naciskiem na elastyczność model może być zasilany napięciem 1ph 110 V i 230 V, odznacza się maksymalną mocą 240 A / 30 V i waży tylko 24 kg. Mieści szpule drutu 100, 200 i 300 mm oraz można stosować drut lity o średnicach od 0,6 do 1,2 mm oraz drut rdzeniowy o średnicach do 1,2 mm.



Rebel EMP 215ic Najlżejszy i najłatwiejszy w przenoszeniu w rodzinie Rebel. Może być zasilany napięciem 1ph 110 V i 230 V waży zaledwie 21,5 kg i odznacza się maksymalną mocą 235 A / 26 V. Mieści szpule drutu 100 i 200 mm oraz można stosować drut lity o średnicach od 0,6 do 1,0 mm oraz drut rdzeniowy o średnicach do 1,2 mm.

WYBIERZ URZĄDZENIE ROGUE I SKORZYSTAJ Z NIEZWYKŁYCH ROZWIĄZAŃ W SPAWANIA METODĄ MMA

Bylejąkość klasy podstawowej odchodzi do przeszłości. Dzięki niekonwencjonalnym funkcjom, bezkonkurencyjnej wydajności i solidnej, przemysłowej konstrukcji **Rogue** zwiastuje nową erę możliwości spawania metodą MMA przy użyciu przenośnego urządzenia dostępnego za niewiarygodnie niską cenę. Czy wybierzesz urządzenie Rogue?

ZERWIJ ZE STANDARDAMI, PRZECHODZĄC NA STRONĘ ROGUE

WYDAJNOŚĆ

Dzięki zaawansowanym funkcjom regulacji Rogue umożliwia utrzymywanie płynnego, stabilnego jarzenia się łuku przy małej ilości rozprysku niezależnie od typu elektrody otulonej i pozycji spawania. Regulowana funkcja Hot Start znacznie przyspiesza zajarzenie łuku nawet w przypadku najtrudniejszych elektrod. Ustawienie funkcji Arc Force ułatwia zwiększenie przetopu i uniknięcie przywierania elektrod. Takich walorów użytkowych nie miała jeszcze nigdy żadna spawarka klasy podstawowej.

MOC

Porzuć swoje przesady dotyczące spawarek tej klasy — pod względem mocy Rogue może równać się z urządzeniami dwukrotnie droższymi. Wbudowana w modelach Pro technologia regulacji współczynnika mocy (PFC) zapewnia wysoką sprawność i stabilność łuku niezależnie od wahań parametrów. Rogue działa na napięciu 120 V lub 230 V z elastyczną automatyczną kompensacją napięcia wejściowego (90–270 V), czyli idealnie nadaje się do zasilania zarówno z sieci, jak i agregatu prądotwórczego. Wytwarzając prąd 200 A w cyklu pracy do 25%, Rogue umożliwia spawanie za pomocą elektrod o szerokim zakresie średnicy — aż do 4 mm. Dzięki temu praca jest sprawniejsza a uzyskanie dobrego efektu wymaga mniejszej liczby warstw.

WYTRZYMAŁOŚĆ

Wytrzymałością Rogue bije na głowę wszystkie inne urządzenia na swoim poziomie cenowym. Jej solidna wykonana z włókna szklanego obudowa tłumi niekończące się uderzenia, zarówno w warsztacie, jak i w terenie. Rogue odznacza się trwałością i odpornością na czynniki atmosferyczne — jej stopień ochrony IP23S oznacza, że może być używana w trudnych warunkach na wolnym powietrzu. ESAB udziela na Rogue, jak na każde swoje urządzenie, trzyletniej gwarancji eliminującej wszelkie zmartwienia. Żegnajcie, tandetnie zbudowane spawarki.

FUNKCJA LIFT TIG

Rogue wyposażony jest w funkcję Lift TIG przydatną podczas spawania metodą TIG DC stali, także nierdzewnej, i innych stopów z miedzią włącznie. Lift TIG zapewnia zajarzenie bez użycia wysokiej częstotliwości. Korzystając z Rogue, można liczyć na stabilny łuk TIG DC przy prądzie już od 10 A używanym podczas spawania cienkich lub delikatnych elementów.

WYGODA PRZENOSZENIA

Niewielkie wymiary i lekka konstrukcja sprawiają, że Rogue można z łatwością zabrać w dowolne miejsce pracy. Waży zaledwie 6,8 lub 8,2 kg zależnie od modelu i wyposażona jest w mocny uchwyt oraz pasek na ramię, zatem dobrze nadaje się do przenoszenia. Stabilność łuku oznacza przy okazji, że można do niej podłączyć nawet długie przedłużacze, nie tracąc nic na jakości spawania. To prawdziwy przenośny tytan pracy.

FUNKCJONALNOŚĆ

W trosce o dostosowanie do globalnych standardów wydajności i funkcjonalności Rogue poddano intensywnym badaniom w laboratoriach na całym świecie. Jej łatwy w obsłudze interfejs zawiera duży, precyzyjny wyświetlacz cyfrowy, na którym wskazania widoczne są dobrze nawet z odległości 25 m. Opcjonalnie urządzenie może być wyposażane w zdalną przystawkę regulacji natężenia prądu spawania. Bez względu na miejsce pracy, Rogue spawa po prostu dobrze.

NADESZŁA CHWILA, ABY DOŁĄCZYĆ DO REWOLUCJI ROGUE

Jeśli wiesz już o tej przełomowej, burzącej zastany porządek spawarce Rogue, pozostaje Ci tylko wybrać tę, która będzie dla Ciebie najlepsza.

ROGUE



DANE TECHNICZNE

	Rogue ES 150i	Rogue ES 180i	Rogue ES 180i Pro	Rogue ES 200i Pro
Napięcie wejściowe	230 V AC $\pm 15\%$ 50/60 Hz	230 V AC $\pm 15\%$ 50/60 Hz	120/230 V AC $\pm 25\%$ 50/60 Hz	120/230 V AC $\pm 25\%$ 50/60 Hz
Prąd spawania MMA Cykl pracy 25% Cykl pracy 60% Cykl pracy 100%	150 A / 26,0 V 97 A / 23,9 V 75 A / 23,0 V	170 A / 26,8 V (cykl pracy 20%) 97 A / 23,9 V 75 A / 23,0 V	180 A / 27,2 V 116 A / 24,6 V 90 A / 23,6 V	200 A / 28,0 V 129 A / 25,2 V 100 A / 24,0 V
Prąd spawania TIG Cykl pracy 25% Cykl pracy 60% Cykl pracy 100%	150 A / 16,0 V 97 A / 13,9 V 75 A / 13,0 V	180 A / 17,2 V 116 A / 14,6 V 90 A / 13,6 V	180 A / 17,2 V 116 A / 14,6 V 90 A / 13,6 V	200 A / 18,0 V 129 A / 15,2 V 100 A / 14,0 V
Maksymalne natężenie prądu spawania	150 A	180 A	180 A	200 A
Napięcie stanu jałowego	63 V DC	63 V DC	78 V DC	78 V DC
Masa	6,8 kg	6,8 kg	8,25 kg	8,25 kg
Moduł PFC	Nie	Nie	Tak	Tak
Wymiary	403 x 153 x 264 mm	403 x 153 x 264 mm	403 x 153 x 264 mm	403 x 153 x 264 mm
Dane do zamówienia	0700500076	0700500077	0700500078	0700500079



WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/ROGUE

MAKSYMALNA WYGODA PRZENOSZENIA

NIEWIARYGODNA MOC

Cutmaster 40 zapewnia bezprecedensowy wachlarz korzyści. Ta najlepsza w swojej klasie przecinarka plazmowa sprawuje się świetnie w bardzo różnych miejscach, pozwalając przeciąć więcej w krótszym czasie.

MAKSYMALNIE ŁATWE PRZENOSZENIE

Cutmaster 40 cechuje się największą wygodą przenoszenia w swojej klasie, zachowując przy tym wysokie parametry użytkowe. Waży zaledwie 10 kg, a dzięki wielu uchwytom i zaczepom można odnieść wrażenie, że nawet mniej.

WIĘKSZA ELASTYCZNOŚĆ

Niewiarygodna elastyczność łuku sprawia, że przecinarką Cutmaster 40 można ciąć w nietypowych pozycjach, nie tracąc nic na jakości cięcia. Jest do niej dostępna pełna gama gotowych do użytku materiałów spawalniczych do cięcia i żłobienia. Działa z zasilaniem 110–240 V z automatyczną regulacją prądu.

NIEWIARYGODNA WYDAJNOŚĆ

Cutmaster 40 cechuje bardzo wysoka moc, jak na urządzenie jej wielkości. Legendarny 1Torch™ umożliwia najlepszą w swojej klasie zdolność przebijania i cięcia 12 mm oraz cięcie rozdzielające do monsturalnej grubości 25 mm. Utrzymywanie nadzwyczajnego cyklu pracy 40% przy prądzie 40 A dzięki nowej technologii chłodzenia hybrydowego sprawia, że przecinarka jest w stanie dłużej działać bez przerwy.

POWAŻNA SOLIDNOŚĆ

Umieściliśmy Cutmaster 40 w sprawdzonej obudowie klasy przemysłowej, aby mogła działać bez względu na obciążenia udarowe. Stopień ochrony IP23 oznacza, że Cutmaster 40 można używać w każdej sytuacji — w słońcu i w deszczu, dzień po dniu. Do Cutmaster 40 dostępne są obecnie nowe materiały eksploatacyjne Black Series o 60% większej trwałości niż dotychczasowe.



CUTMASTER

PRODUKCJA W POLSCE

Wychodząc naprzeciw potrzebom rynku europejskiego, ESAB przeniósł produkcję ręcznych przecinarek plazmowych Cutmaster 80, 100 i 120 A do Opola.

Dzięki temu systemy Cutmaster produkowane na rynek europejski trafiają do magazynów w Europie, co skraca czas dostawy i gwarantuje jej realizację. Będziemy w stanie lepiej obsługiwać duże zamówienia i szybciej zaspokajać pilne potrzeby.



Urządzenia wyprodukowane w Meksyku dostarczane będą do wyczerpania zapasów do końca 2020 r. Dalszych informacji udzielają **przedstawiciele handlowi ESAB.**

CUTMASTER 40i

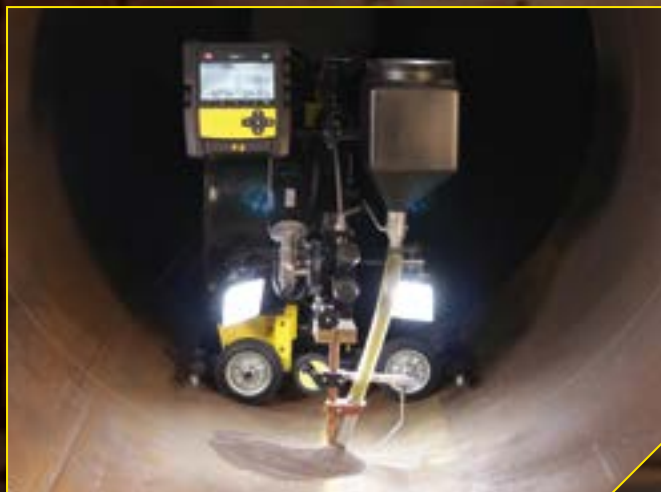
Dane techniczne

Prąd cięcia	15–40 A, bezstopniowa regulacja
Zalecane cięcie	Do 12 mm
Zdolność przebijania	12 mm
Maksymalne cięcie rozdzielające	25 mm
Znamionowy cykl pracy	40% przy 40 A (obwód 20 A lub większy) 60% przy 30 A 100% przy 20 A
Napięcie wejściowe	110–240 V, 1-fazowe, 50/60 Hz
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	Moc 8,0 kW
Masa	10 kg
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	460 x 200 x 320 mm
Uchwyty do Cutmaster 40	SL60 1Torch (w komplecie) SL60QD 1Torch

WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/CUTMASTER40

VERSOTRAC EWT 1000 ZAPROJEKTOWANY, ABY ZREWOLUCJONIZOWAĆ TWOJE MIEJSCE PRACY.

Najpierw zasięgnęliśmy opinii spawaczy. Następnie przystąpiliśmy do prac projektowych, których owocem jest **Versotrac** — wszechstronny i przyjazny w obsłudze traktor spawalniczy do spawania SAW i GMAW oraz żłobienia.



GŁOWICA SPAWALNICZA VERSOARC EWH 1000

Dzięki użyciu nowego sterownika EAC10 i szybkozłączy przełączanie pomiędzy procesami SAW, GMAW i żłobienia jest kwestią sekund.

- Solidny podajnik umożliwia spawanie pojedynczymi drutami o średnicy do 5 mm i prądem o natężeniu do 1000 A w cyklu pracy 100%.
- Wysoka wydajność dzięki procesowi SAW z dwoma drutami.
- Funkcje zapamiętywania siły docisku podawanego drutu oraz konstrukcja prostownika drutu skracają przestoje.
- Regulowanie wszystkich ważniejszych ustawień bez użycia narzędzi ułatwia przygotowanie do pracy.
- Układ regulacji w pętli zamkniętej z enkoderem do precyzyjnego sterowania prędkością podawania drutu.

TRAKTOR VERSOTRAC EWT 1000

Nareszcie traktor, który będzie niezmiernie przydatny na statkach, barkach, platformach wiertniczych, turbinach wiatrowych i konstrukcjach stalowych, czyli wszędzie tam, gdzie liczy się łatwość przenoszenia. Versotrac to w pełni modułowy traktor spawalniczy, który można zabrać w dowolne miejsce. Jego wytrzymałe modułowe komponenty można rozłożyć na podzespoły i ponownie, w krótkim czasie, złożyć po przeniesieniu na miejsce docelowe o ograniczonej przestrzeni.

- Automatyczne wykrywanie głowicy spawalniczej. Błyskawiczne przełączanie między procesami SAW, GMAW i żłobienia.
- Wersje z trzema i czterema kołami.
- Możliwość zmiany konstrukcji w celu uzyskania optymalnej pozycji spawania (płaskie spoiny pachwinowe).
- Możliwość zasilania zarówno z inwerterowych, jak i tradycyjnych źródeł prądu stałego i zmiennego.
- Beznarzędziowa obsługa i wyraźne wskazania ułatwiają zmianę położenia spawanego punktu.
- Nowy, rewolucyjny system rozwijania szpul drutu z funkcjami zapamiętywania w systemie podawania drutu, które skracają czas zmiany szpuli.

STEROWNIK EAC 10

Traktor Versotrac wyposażyliśmy w całkiem nowy, łatwy w obsłudze, intuicyjny sterownik EAC10. Uproszczony interfejs obejmuje wszystkie funkcje niezbędne do obsługi traktora i innych prostych rozwiązań automatycznych, dzięki czemu najważniejsze wskaźniki, takie jak energia liniowa, mogą być wyświetlane na ekranie w czasie rzeczywistym w celu ułatwienia monitorowania i kontrolowania jakości spoiny. Za pomocą zdalnego sterownika użytkownik może zmieniać ustawienia w wygodny sposób.

- Współpracuje ze wszystkimi źródłami prądu SAW ESAB oraz z większością analogowych źródeł prądu dostępnych na rynku.

WIĘCEJ INFORMACJI NA STRONIE
ESAB.COM/VERSOTRAC

VERSOTRAC

MAKSYMALIZACJA WYDAJNOŚCI

Najlepsze na rynku druty i topniki do spawania łukiem krytym zapewniają pożądane właściwości mechaniczne, a także odznaczają się cechami sprzyjającymi poprawie jakości, jak np. dobre odchodzenie żużłu.



OK Autrod 12.22

OK Autrod 12.22 to miedziowany drut elektrodowy ze stali ze średnią zawartością manganu do spawania łukiem krytym stali o średniej i wysokiej wytrzymałości. Dzięki zwiększonej zawartości krzemu doskonale nadaje się on do spawania z topnikami neutralnymi w celu zwiększenia płynności jeziorka. Do spawania stali konstrukcyjnych, okrętowych, drobnziarnistych, stali do zbiorników ciśnieniowych itp.



OK Flux 10.62 (ułatwione usuwanie żużłu)

Aglomerowany fluorkowy-zasadowy topnik do wszystkich wariantów procesu SAW (Tandem, Twin i ICE) w zastosowaniach do złączy wielościgowych i spawania wąskoszczelinowego. Tworzy stopiwo o zawartości wodoru nieprzekraczającej 5 ml na 100 g. Znakomite odchodzenie żużłu, bardzo wytrzymałe ziarna, płynne przejścia spoin do krawędzi blach, wklęsły profil ściągów. Jednolita ziarnistość po odzyskiwaniu pozwala utrzymać stałą jakość połączeń. W przypadku dostawy w opakowaniach BlockPac (chroniących przed wilgocią) gwarantowana maksymalna zawartość wodoru wynosi 4 ml/100 g. Topniki w opakowaniach BlockPac można przechowywać w niesprzyjających warunkach przez dłuższy czas.





EXATON – MATERIAŁY ZE STALI NIERDZEWNEJ I STOPÓW NA BAZIE NIKLU POD JEDNĄ NAZWĄ

ESAB Welding & Cutting Products sfinalizował proces ujednolicenia nazewnictwa wszystkich materiałów spawalniczych pod marką Exaton™ związany z przejęciem w 2018 r. Sandvik Welding Consumables. Wszystkie produkty na całym świecie sprzedawane są już pod nazwą Exaton.

Co ważne, zmieniła się tylko nazwa. Wydajność i parametry użytkowe materiałów spawalniczych Exaton pozostają takie same, zatem nie ma konieczności wprowadzania zmian w procedurach lub danych technicznych spawania. Zachowano także wcześniejszą konwencję nazewnictwa i numery artykułu (SKU), aby zmiana była jak najmniej uciążliwa dla klientów i dystrybutorów.

Najwyższej klasy materiały eksploatacyjne ze stali nierdzewnej, stopów niklu i stopów specjalnych świetnie sprawdzają się w najbardziej wymagających sektorach na świecie, takich jak przemysł gazowy i naftowy, przetwórstwo chemiczne, energetyka i kriogenika. Zapewniają one większą wytrzymałość, lepszą odporność na korozję i wyższe temperatury robocze, dzięki czemu klienci mogą zwiększyć głębokość eksploracji, korzystać z bardziej korozyjnych mediów, wydłużyć okresy eksploatacji i zmniejszyć grubość części.

Więcej informacji na stronie esab.com/exaton.

ESAB / esab.com



EXATON
AN ESAB BRAND