XQ MIG/MAG + WIG

WE ARE WELDING

MP-XQ-MULTIPROZESS-KOMBI-SCHWEISSGERÄTE

MIG/MAG UND WIG IN KOMBINATION UND PERFEKTION

www.ewm-group.com

XQ

MIG/MAG
+
WIG

MP-XQ-MULTIPROZESS-KOMBI-SCHWEISSGERÄTE

MIG/MAG und WIG in Kombination und Perfektion

EWM-MP-XQ-Multiprozess-Kombi-Schweißgeräte vereinen alle Vorteile, Schweißverfahren und Optionsmöglichkeiten der EWM-MIG/MAG- und WIG-Schweißgeräte.

Frage deine gewünschte Kombination mit deinen individuellen Optionen an.

Xnet ready

3 Years // 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Industry 4.0 ewm

Blue Evolution®

DEINE VORTEILE +

- Alle EWM-MIG/MAG- und WIG-Schweißprozesse in einem Schweißgerät
- Gleichzeitiger Anschluss von MIG/MAG- und WIG-Schweißbrenner
- Optionaler Anschluss eines separaten Drahtvorschubgeräts Drive XQ (LP, HP oder Expert 2.0)*
- Flaschenwagen für zwei Gasflaschen (MIG/MAG und WIG)
- Kompromisslose MIG/MAG-Bedienung (LP, HP oder Expert 2.0)
- Kompromisslose WIG-Bedienung Comfort 2.0
- Nur ein Massekabel
- Nur ein Wasserkühlgerät
- Nur ein Netzstecker

BEISPIEL KONFIGURATIONEN +

MP-XQ-Multiprozess-Kombi-Analagen	Artikelnummer
MP XQ Multiprozess Titan XQ 350C puls + Tetrix 300 DC	090-S05608-05173
MP XQ Multiprozess Titan XQ 400C puls + Tetrix 300 DC	090-S05609-05174
MP XQ Multiprozess Titan XQ 350C puls + Tetrix 300 AC/DC	090-S05608-05175
MP XQ Multiprozess Titan XQ 400C puls + Tetrix 300 AC/DC	090-S05609-05176
MP XQ Multiprozess Phoenix XQ 350C puls + Tetrix 300 DC	090-S05647-05177
MP XQ Multiprozess Phoenix XQ 400C puls + Tetrix 300 DC	090-S05648-05178
MP XQ Multiprozess Phoenix XQ 350C puls + Tetrix 300 AC/DC	090-S05647-05179
MP XQ Multiprozess Phoenix XQ 400C puls + Tetrix 300 AC/DC	090-S05648-05180
MP XQ Multiprozess Taurus XQ 350C Synergic + Tetrix 300 DC	090-S05653-05181
MP XQ Multiprozess Taurus XQ 400C Synergic + Tetrix 300 DC	090-S05654-05182
MP XQ Multiprozess Taurus XQ 350C Synergic + Tetrix 300 AC/DC	090-S05653-05183
MP XQ Multiprozess Taurus XQ 400C Synergic + Tetrix 300 AC/DC	090-S05654-05184

Drive XQ

15kg/D300
Drahtspule

Drive XQ IC 200

5kg/D200
Drahtspule

Optionaler, separater Drahtvorschub

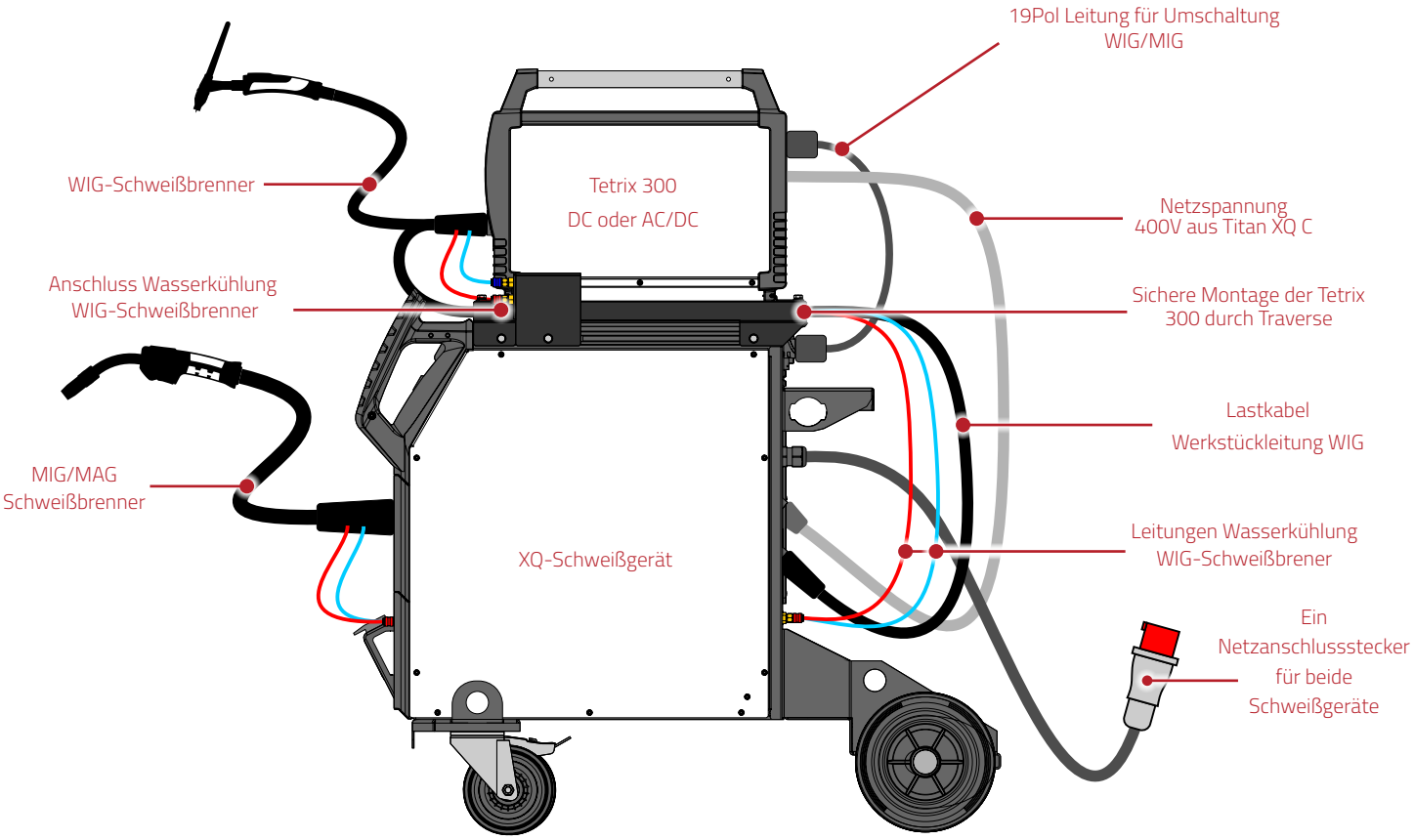
*Auf Anfrage ist zusätzlich zum integrierten Drahtvorschub des kompakten Schweißgeräts der Anschluss eines separaten Drahtvorschubgeräts möglich.

XQ

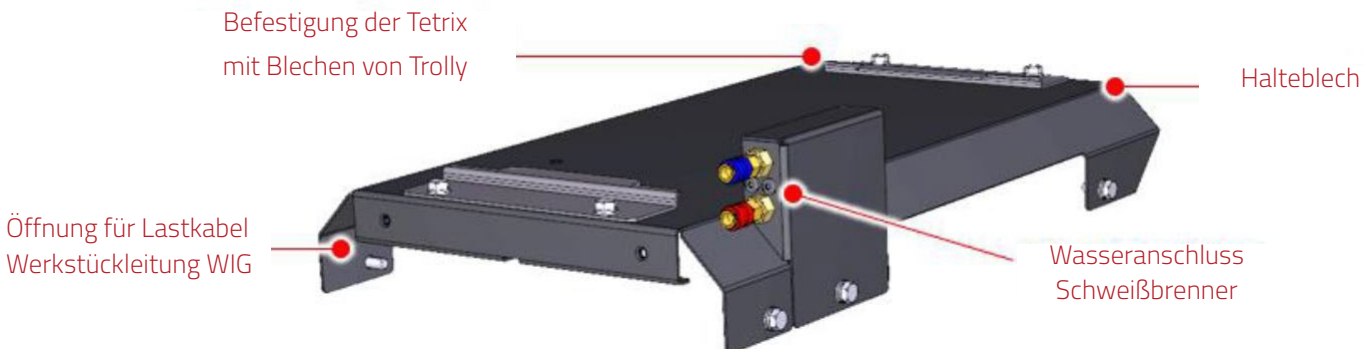
MIG/MAG
+
WIG

AUFBAU DER KOMBI-ANLAGEN.

Prinzipieller Aufbau:



Adapterblech



Umschaltung zwischen WIG und MIG/MAG direkt an der Steuerungsfront

XQ

MIG/MAG
+
WIG

DIE XQ-SCHWEISSPROZESSE.

VERFAHREN UND PROZESSE FÜR DIE BESTEN SCHWEISSERGEBNISSE.

Maximaler Bedienkomfort, lange Lebensdauer und alle Impuls-, Standard- und innovativen Schweißprozesse optimiert und ohne Aufpreis im Gerät enthalten. Damit sind perfekte Schweißnähte bei niedrig- bis hochlegiertem Stahl und Aluminium in allen Materialstärken und in allen Positionen vorprogrammiert.

Titan XQ puls

XQ - Process all in

- rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ
- coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ
- forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ
- wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ
- Standard (MIG/MAG)
- Impuls
- Positionweld
- superPuls
- WIG
- E-Hand
- Fugenhobeln

Phoenix XQ puls

XQ - Process all in

- rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ
- forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ
- Standard (MIG/MAG)
- Impuls
- Positionweld für Aluminium
- superPuls
- WIG
- E-Hand
- Fugenhobeln

rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

Perfekte Wurzelschweißung / leicht ausführbare Füll- und Decklagen

forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Druckvoller Hochleistungslicht-bogen mit tiefem Einbrand

coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ

Wärmeminimierter Lichtbogen für die Dünnblechschweißung

wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

Hochleistungslichtbogen mit vom Stickout unabhängigen Einbrand durch dynamische Drahtregelung (Einbrandstabilisator)

Taurus XQ Synergic

XQ - Process all in

- rootArc® XQ
- forceArc® XQ
- Standard (MIG/MAG)
- superPuls
- WIG
- E-Hand
- Fugenhobeln

Taurus XQ Basic

XQ - Process all in

- Standard (MIG/MAG)
- WIG
- E-Hand
- Fugenhobeln

Mehr Informationen zu den XQ-Prozessen findest Du hier

superPuls

Wärmereduziertes Intervallschweißen zwischen zwei Arbeitspunkten: Hochstrom- und Niedrigstromphase frei einstellbar - Steuerungsabhängig

Impuls

Spritzerarmer Impulslichtbogen

Positionweld

Einfaches Schweißen von Zwangslagen ohne Tannenbaum-Technik

Standard

Perfekter Kurz- und Sprühlichtbogen

XQ

MIG/MAG
+
WIG

TETRIX 300

VERFAHREN UND PROZESSE

Tetrix 300 AC/DC Comfort 2.0

SCHWEIßVERFAHREN AC/DC

SCHWEISSVERFAHREN WIG UND E-HAND

- AC-Amplituden-Balance
- AC-Balance
- AC-Balling
- AC-Frequenz
- AC-Spezial
- AC-Stromformen
- Standard AC
- WIG-Pulsen AC
- activArc®
- Automatik Pulsen
- HF-Zündung
- Liftarc
- Mittelwertpulsen
- spotArc®
- spotmatic
- Standard DC
- Thermisches Pulsen
- WIG-Antistick
- WIG-Pulsen DC
- Antistick
- Arcforce
- Cel-Elektroden tauglich
- E-Hand-Pulsen
- Hotstart
- Standard E-Hand

SCHWEISSVERFAHREN ÜBERSICHT

AC-Amplituden-Balance
Ermöglicht eine Anpassung der negativen und positiven Schweißstromhöhe.

AC-Balance
Die perfekte Abstimmung zwischen dem Einbrandprofil und der erreichbaren Reinigungswirkung.

AC-Balling
Sorgt für optimale Kalottenbildung und damit für einen stabilen, leicht handhabbaren Lichtbogen.

AC-Frequenz
Anpassung des Lichtbogendrucks – optimal für Dünnbleche und Kehlnähte.

AC-Stromformen
Optimale Stabilität und reduzierter Geräuschpegel durch einstellbare AC-Stromformen (Sinus, Trapez, Rechteck oder individuell).

AC-Spezial
Es wird zwischen AC in der Pulsphase und DC in der Grundstromphase umgeschaltet.

activArc®
Dynamischer WIG-Lichtbogen mit automatischer Lichtbogenstabilisierung.

Automatik Pulsen
Um die Lichtbogenstabilität und die Einbrandeigenschaften bei niedrigen Strömen zu erhöhen, wird der Strom automatisch gepulst.

HF-Zündung
Vermeidung von W
berührungsloses Z

Liftarc
Einfaches Zünden
HF durch Hochzie
nach dem Berühre

Mittelwertpulsen
Erlaubt es dem Nu
auch im Pulsbetri
umzusetzen.

spotArc®
Minimierte Punkt
einzelnes Auslöse
Brennertaste.

Tetrix 300 DC Comfort 2.0

SCHWEIßVERFAHREN DC

- activArc®
- Automatik Pulsen
- HF-Zündung
- Liftarc
- Mittelwertpulsen
- spotArc®
- spotmatic
- Standard DC
- Thermisches Pulsen
- WIG-Antistick
- WIG-Pulsen DC
- Antistick
- Arcforce
- Cel-Elektroden tauglich
- E-Hand-Pulsen
- Hotstart
- Standard E-Hand

Wolframeinschlüssen durch
Zünden des Lichtbogens.

des Lichtbogens ohne
hen der Brennerelektrode
en des Werkstückes.

utzer, z.B. WPS-Vorgaben
eb auf einfachste Weise

- und Heftzeiten durch
en der Heftpunkte mit der

spotmatic
Reproduzierbares Schweißen von konstanten Heftpunkten.

Standard AC
Aluminium-Schweißen mit einem Klick, dank perfekter Voreinstellung. Einfache Anpassung der AC-Parameter bei Spezialanwendungen.

Standard DC
Perfektes WIG-Schweißen mit leistungsabhängig angepassten Zündparametern.

Thermisches Pulsen
Der frei einstellbare Puls-Strom und die jeweilige Zeit erlauben ein Spiel mit der Schweißenergie. Durch präzise Einstellung lässt sich die Nahtoptik individuell gestalten.

WIG-Antistick
Vermeidet Beschädigungen der Wolframelektrode bei versehentlichem Werkstoffkontakt.

WIG-Pulsen AC
Reduzierung von Verzug und Anlauffarben durch Streckenenergie und Wärmeeinbringung.

WIG-Pulsen DC
Reduziert die Wärmeeinbringung und damit den Verzug und die Anlauffarben.

XQ

MIG/MAG
+
WIG

TECHNISCHE DATEN

KOMPAKT

TITAN XQ	**350 puls C**	**400 puls C**
PHOENIX XQ	**350 puls C**	**400 puls C**
TAURUS XQ	**350 Synergic C**	**400 Synergic C**
Einstellbereich Schweißstrom	5 A – 350 A	5A – 400 A
Einschaltdauer 40 °C, 100 %	320 A	320 A
Einschaltdauer 40 °C, 80 %	350 A	350 A
Einschaltdauer 40 °C, 60 %	–	400 A
Leerlaufspannung	82 V	
Netzspannung	3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 460 V (- 25 % – + 15 %) 3 x 500 V (- 25 % – + 10 %)	
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz	
Drahtgeschwindigkeit	0.5 m / min – 25 m / min 19.685 ipm – 984.253 ipm	
Rollenbestückung ab Werk	1,0-1,2 mm UNI (Stahl)	
Spulendurchmesser	D200 / D300	
Brenneranschluss	Eurozentralanschluss	
Schutzart	IP23	
Sicherheitskennzeichnung	S CE EAC UK CA	
EMV Klasse	A	
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch	1150 x 678 x 972 45.276 x 26.693 x 38.268	
Gewicht, ca.	131 kg** / 288 lbs** | 128 kg*** / 282 lbs***	
Normen	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	

* ab Werk
** Gewichtsangabe TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C
***Gewichtsangabe PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

TECHNISCHE DATEN

	Tetrix 300 DC	Tetrix 300 AC/DC
Einstellbereich Schweißstrom	5 A - 300 A	
Einschaltdauer 40°C, 100 %	210 A	
Einschaltdauer 40°C, 60 %	260 A	
Einschaltdauer 40°C, 35 %	300 A	
Leerlaufspannung	63 V	
Netzspannung	3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)	
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz	
Schutzart	IP23	
Sicherheitskennzeichnung	S CE EAC UK CA	
EMV Klasse	A	
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch	539 x 210 x 415 21.2 x 8.3 x 16.3	
Gewicht, ca.	22,6 kg 49.8 lbs	
Normen	IEC 60974-1, -3, -10 CLA	

WE ARE WELDING

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Fon: +49 26 80 / 1 81 - 0
Fax: +49 26 80 / 1 81 - 244
E-Mail: info@ewm-group.com

Jetzt Termin vereinbaren

#WEAREWELDING

Folgen Sie uns

EWM ist dein Partner für die beste Schweißtechnologie. Mit EWM schweißt du wirtschaftlicher, sicherer und hochwertiger. Innovative Anlagen, leistungsfähige Schweißverfahren, digitale Technologien und Services sowie die Beratungskompetenz von EWM unterstützen dich dabei, deine Schweißaufgaben perfekt zu verarbeiten.

053-000201-00000 / 2022-08 / © EWM AG

www.ewm-group.com

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.