

## MasterTig MLS™ ACDC Informations techniques

Modèle monophasé	MLS™ 2300 ACDC	
Tension de connexion	1~ 230 V -15 %...+15 %, 50/60 Hz	
Capacité de charge	TIG	230 A 5,7 kVA (40 % *), 170 A 3,9 kVA (100 % *)
	MMA	180 A 6,0 kVA (40 % *), 120 A 3,7 kVA (100 % *)
Tension à vide	58 V	
Plage de courant de soudage	TIG	3 A / 10,0 V ... 230 A / 19,2 V
	MMA	10 A / 20,5 V ... 180 A / 27,2 V
Dimensions	L x l x H 430 x 180 x 390 mm	
Poids	15 kg * facteur de charge de	

Modèles triphasés	MLS™ 3000 ACDC	MLS™ 3003 ACDC
Tension de connexion	3~ 400 V -10% ... +10%, 50/60 Hz	3~ 230 V -10% ... 460 V +10%, 50/60 Hz
Capacité de charge	TIG	300 A 13,3 kVA (40% *), 190 A 7,9 kVA (100% *)
	MMA	250 A 14,4 kVA (40% *), 190 A 11,0 kVA (100% *)
Tension à vide	63 V	
Plage de courant de soudage	TIG	3 A / 10,0 V ... 300 A / 22 V
	MMA	10 A / 20,5 V ... 250 A / 30 V
Dimensions	L x l x H 500 x 180 x 390 mm	
Poids	23 kg	

Refroidisseurs	Mastercool 20 (pour modèle monophasé)	Mastercool 30 (pour modèles triphasés)
Tension de connexion	230 V -15%...+15%	24 Vdc
Puissance nominale	D.E 100% 50 W	50 W
Puissance de refroidissement	1,0 kW	1,0 kW
Pression maximale	4,0 bar	
Liquide de refroidissement	20 %...40 % glycol/eau	
Dimensions	L x l x H 500 x 180 x 390 mm	
Poids	8 kg	

## MasterTig MLS™ ACDC Références

Postes à souder	
MasterTig MLS™ 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS™ 3000 ACDC	6163000
MasterTig MLS™ 3003 ACDC	6163003
Refroidisseurs	
Mastercool 20	6162900
Mastercool 30	6163900
Panneaux de contrôle	
ACS	6162805
ACX	6162804
Torches	
TTC 160, 4 m	627016004
TTC 160, 8 m	627016008
TTC 160, 16 m	627016016
TTC 220, 4 m	627022004
TTC 220, 8 m	627022008
TTC 220, 16 m	627022016
Torches refroidies par liquide	
TTC 200 W, 4 m	627020504
TTC 200 W, 8 m	627020508
TTC 200 W, 16 m	627020516
TTC 250 W, 4 m	627025504
TTC 250 W, 8 m	627025508
TTC 250 W, 16 m	627025516

Commandes de torche de soudage TIG	
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478
Commandes à distance	
R 10	6185409
R11F	6185407
Câbles	
Câble de soudage, 16 mm² 5 m	6184103
Câble de soudage, 25 mm² 5 m	6184201
Câble de soudage, 25 mm² 10 m	6184202
Câble de soudage, 35 mm² 5 m	6184301
Câble de masse, 16 mm² 5 m	6184113
Câble de masse, 25 mm² 5 m	6184211
Câble de masse, 25 mm² 10 m	6184212
Câble de masse, 35 mm² 5 m	6184311
Chariots de transport	
T130	6185222
T110	6185251
T100	6185250
T200	6185258



www.kemppi.com



## Master Tig MLS™ 2300, 3000, 3003 ACDC

Des maîtres aux compétences multiples

## MasterTig MLS™ ACDC

■ Les modèles **MasterTig MLS ACDC** sont adaptés au soudage TIG de tous les métaux, particulièrement de l'aluminium et de l'acier inoxydable, ainsi qu'au soudage MMA. Ils peuvent être utilisés dans les applications de soudage manuel ou mécanisé.

Cette gamme de produits comprend les appareils de soudage TIG les plus polyvalents et les plus perfectionnés. Leurs caractéristiques mettent en œuvre les progrès les plus récents de la recherche dans le domaine du soudage.

### Pour réseau monophasé ou triphasé

La gamme de produits comprend des appareils adaptés à deux catégories d'intensité : le MasterTig MLS 2300 ACDC, à utiliser avec une alimentation électrique monophasée, et les modèles MasterTig MLS 3000/3003 ACDC, conçus pour les réseaux électriques triphasés. Avec un modèle adapté à plusieurs tensions (3003), la tension d'alimentation peut être de 230-460 V.

La charge maximale des appareils triphasés est de 300 ampères avec un facteur de marche de 40 % pour le soudage TIG. Même en utilisation continue, la charge peut être de 190 ampères.

Grâce à une technologie spéciale de correction du facteur de puissance, la puissance de soudage atteint un niveau exceptionnellement élevé même sur la machine monophasée. L'intensité de crête est de 230 ampères et la charge peut atteindre 170 ampères même en utilisation continue.

### Toutes les caractéristiques nécessaires au soudage TIG

Le MasterTig MLS ACDC permet le soudage TIG avec n'importe quel type de courant : AC, DC+ et DC-. Il permet également d'utiliser une combinaison des courants alternatif et continu ou le MIX TIG.

Les panneaux de contrôle numériques comportent toutes les fonctions de base nécessaires au soudage TIG, plus un grand nombre d'autres fonctions utiles qui améliorent la qualité des soudures et la productivité du soudage.

Il est facile de définir les paramètres de soudage et il est possible d'enregistrer des paramètres spécifiques au soudeur grâce à la fonction mémoire. Plusieurs commandes à distance sont aussi disponibles.

### Refroidisseurs efficaces

Les MasterTig MLS ACDC des deux catégories d'intensité ont des refroidisseurs spécifiques pour les torches refroidies par liquide. Le MasterCool 30 est prévu pour les appareils triphasés et le MasterCool 20 pour les appareils monophasés.

## Fiabilité obtenue grâce à la recherche dans le domaine du soudage



### La recherche sur le soudage de base contribue au développement des produits

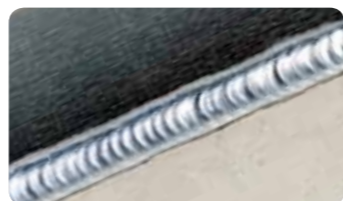
Le bureau d'étude en technologie du soudage de Kemppi mène des recherches de base dans le domaine du soudage. Les résultats ont également été exploités dans le développement de la gamme de produits MasterTig MLS ACDC.

Au laboratoire de soudage, l'action de l'arc de soudage peut être ralentie au moyen d'une caméra à grande vitesse afin de permettre l'analyse extrêmement détaillée des phénomènes qui se produisent dans l'arc.

C'est ainsi que la recherche de base contribue au développement des produits et à la création de nouvelles caractéristiques de plus en plus efficaces pour les appareils de soudage Kemppi.

Chez Kemppi, ce type de recherche est à l'origine de nombreuses innovations qui ont fait progresser la technologie du soudage sur le marché mondial.

De ces recherches sont issues également les nouvelles caractéristiques de stabilité de l'arc, comme d'autres caractéristiques des appareils MasterTig MLS ACDC.



### Des innovations sont créées en coopération avec nos clients

Le réseau de service à la clientèle de Kemppi est constamment en relation avec les utilisateurs de produits et de services Kemppi aux différents niveaux du secteur du soudage.

L'expérience et les commentaires des utilisateurs, relayés par le service de maintenance et le service à la clientèle, sont enregistrés et pris en compte le plus possible dans le développement de nouveaux modèles et services.

Les commentaires des clients sont analysés au bureau d'étude en technologie du soudage de Kemppi et exploités pour créer des appareils, de nouvelles fonctions, des programmes de soudage spécifiques aux clients et des services.

Les développeurs de produits Kemppi peuvent ainsi proposer des solutions personnalisées aux soudeurs professionnels sur les chantiers navals, dans les ateliers de travail des métaux, sur les chantiers de construction et partout ailleurs où des pièces de métaux sont soudées à la main ou au moyen d'un robot de soudage.

## Les fonctions spéciales améliorent la qualité et la productivité

### MicroTack™ Un pointage rapide de grande qualité garantit la qualité des soudures

Le pointage est une étape importante avant le soudage massif. Si les points de soudure brûlent et traversent le matériau ou présentent des pointes ou des bosselures, la soudure finale sera inévitablement de mauvaise qualité.

MasterTig MLS ACDC a une fonction MicroTack qui facilite le pointage, même dans les cas difficiles où les tôles à souder sont fines ou d'épaisseurs différentes.

Le réglage de la chaleur reste extrêmement bas lors du soudage MicroTack, ce qui permet de réaliser des points de soudure nets et discrets, sans déformations. Le soudage final est ainsi plus rapide et la productivité est accrue.

### MIX TIG™ Les avantages du courant alternatif ou continu sur la même soudure

La fonction MIX TIG, conçue pour souder des pièces en aluminium, est une méthode spéciale qui permet de souder avec du courant continu et du courant alternatif.

La fonction MIX TIG permet d'utiliser efficacement les caractéristiques de soudage polyvalentes du MasterTig MLS ACDC.

Vous pouvez régler les paramètres du courant selon vos besoins et les matériaux à souder.

En augmentant la proportion de courant alternatif, vous obtenez un meilleur effet de nettoyage tandis que vous obtenez une meilleure pénétration avec davantage de courant continu.

### Plus de fluidité et des appareils plus utiles grâce aux fonctions polyvalentes

MasterTig MLS ACDC représente le summum pour souder en procédé TIG grâce à la polyvalence de ses fonctions.

Le panneau de contrôle ACX comporte de nombreuses fonctions qui facilitent et accélèrent le soudage.

Par exemple, la fonction Minilog permet d'élever ou d'abaisser le niveau du courant de soudage pendant le travail d'une simple pression sur l'interrupteur de la torche.

La fonction 4T LOG facilite le début et la fin du soudage.

Le système propose également fonction mémoire qui facilite la sélection des paramètres, ainsi que des fonctions de soudage pulsé qui augmentent la productivité.

### Fonctions des panneaux de contrôle :

ACS : réglages de base et MIX TIG  
ACX : réglages de base, MIX TIG et fonctions spéciales comme MicroTack, soudage pulsé, Minilog, 4T LOG et la fonction mémoire.

Tous les appareils de soudage MasterTig MLS ACDC peuvent être équipés d'un panneau de contrôle ACX ou ACS, qui propose de nombreuses fonctions supplémentaires grâce auxquelles le soudage devient plus facile et plus efficace.



La différence est clairement visible sur les points de soudure. MicroTack a été utilisé pour souder la pièce tandis que le pointage sur la pièce de gauche a été réalisé en procédé TIG traditionnel.



Un arc stable permet d'obtenir une soudure régulière et la fixation solide du matériau de base, conférant ainsi de bonnes propriétés mécaniques à la soudure.



Le soudage MicroTack est un moyen facile et qui permet d'améliorer la qualité des soudures et la productivité du soudage.



La fonction MIX TIG combine les avantages des courants continu et alternatif. Elle facilite le soudage de pièces en aluminium et réduit le nombre de déformations.

