

Système de soudure Swagelok®

Alimentation M200



Caractéristiques

- Alimentation électrique pour réaliser des soudures orbitales à l'arc fiables et régulières en atmosphère inerte, avec électrode de tungstène
- Intensité du courant pouvant aller jusqu'à 200 A
- Écran couleur tactile avec interface multilingue conviviale
- Contrôle automatique du débit de gaz de protection externe, au moyen d'un contrôleur de débit massique intégré
- Système automatique de contrôle du gaz de purge interne disponible en option
- Poids d'environ 23 kg (50 lb)
- Compatible avec les têtes à souder Swagelok
- Possibilité de raccordement par câble Ethernet pour télécharger des journaux de soudure

Caractéristiques

L'alimentation M200 du système de soudure Swagelok offre précision et contrôle, associés à une grande facilité d'utilisation pour la soudure orbitale, grâce à un écran tactile simple et convivial.

- Écran tactile industriel SVGA couleur 30,7 cm (12,1 pouces) haute résolution
- Contrôle automatique du débit de gaz de protection externe par un contrôleur de débit massique intégré pendant toute la durée du cycle de soudage
- Intensité du courant pouvant aller jusqu'à 200 A
- Nombreuses options de saisie des données relatives aux procédures de soudure
 - Procédures de soudure générées automatiquement avec 15 choix de matériaux différents
 - Saisie manuelle des procédures de soudure simplifiée
- Suivi et enregistrement des soudures effectuées
- Technologie limitant les interférences électromagnétiques lors de l'amorçage de l'arc
- Intègre plusieurs langues, dont le chinois (simplifié et traditionnel), l'anglais, le français, l'allemand, le japonais, le coréen, le russe, l'espagnol et le suédois
- Conforme aux réglementations CE, RoHS (UE), CCC (Chine) et canadiennes

Données techniques

Caractéristiques électriques

Entrée : 100 à 230 V (ca)
Sortie : 2 à 200 A (cc)

Spécifications de service^①

Entrée	Intensité de sortie moyenne	Rapport de cycle ^②
100 V/20 A	95 A	100 %
115 V/20 A	100 A	100 %
200 V/20 A	140 A	60 %
230 V/16 A	120 A	100 %
230 V/16 A	200 A	25 %

① Pour les rapports de cycle en fonction de la température, se reporter au Manuel d'utilisateur de l'alimentation M200 MS-13-212FR.

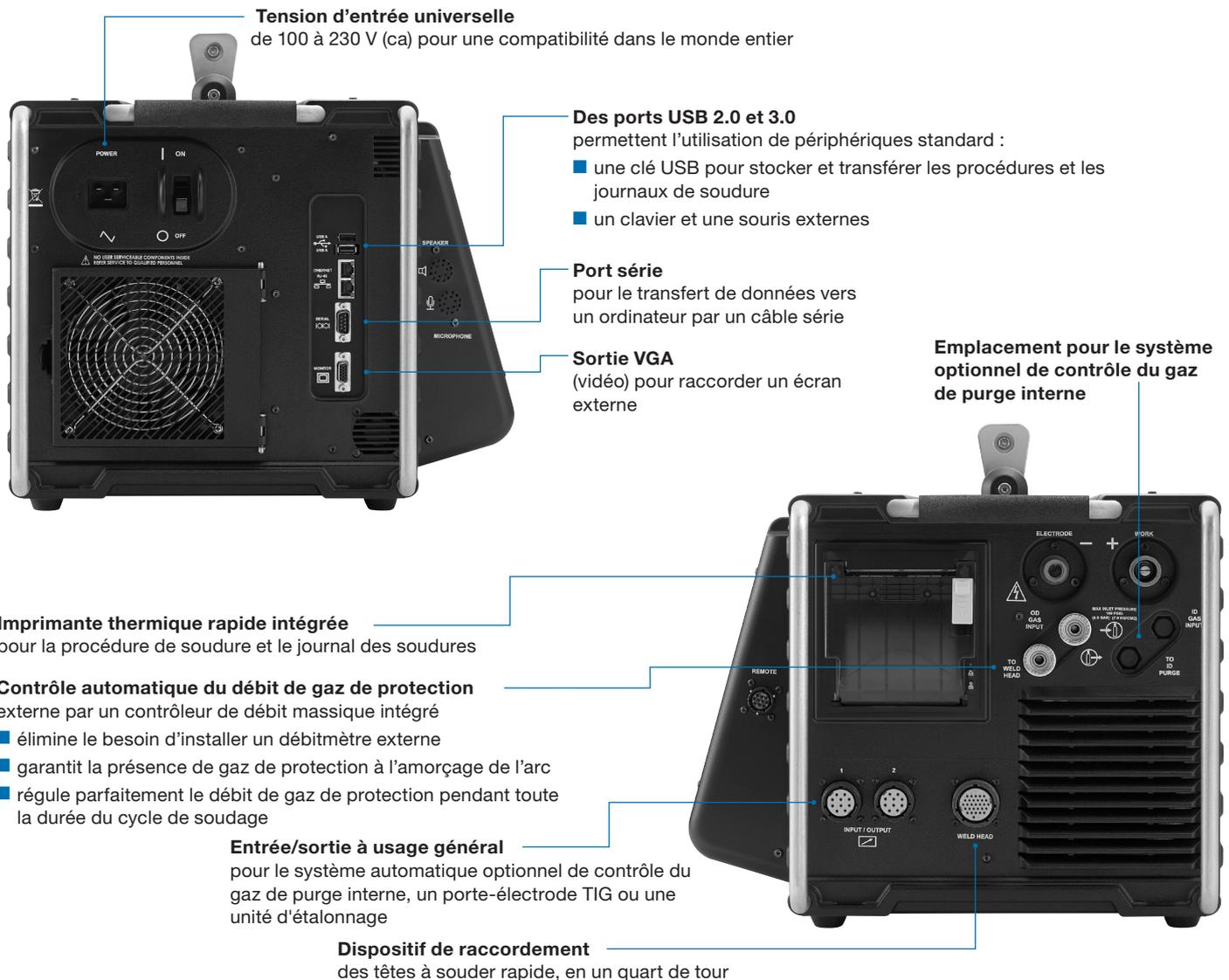
② Rapport de cycle sans filtre de ventilateur optionnel.

Dimensions

Hauteur 34,3 cm x largeur 57,9 cm x profondeur 39,4 cm
(13,5 po x 22,8 po x 15,5 po)

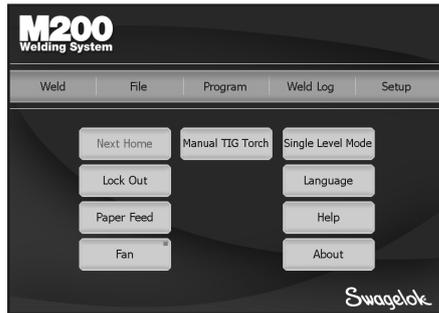
Poids

23,3 kg (51,4 lb)



Fonctionnement

L'alimentation M200 Swagelok est facile à installer et à utiliser. Les affichages sur l'écran peuvent varier en fonction des accessoires utilisés.



Un écran tactile haute résolution

Le grand écran tactile industriel haute résolution permet d'afficher les informations de manière simple et de saisir des données sans difficultés. La présentation des données sur l'écran est facile à suivre et les informations sont rapidement disponibles pour être affichées ou modifiées.

L'alimentation M200 a été conçue pour être facile à utiliser grâce à son interface multilingue.

Information | Weld Setup | Notes | User Fields 1 | User Fields 2 | Limits / Tolerances

Parameter	Value	Parameter	Side 1	Side 2
Head	5H	Joint Type	Tube	Tube
Electrode	c.040-.555	Material	316LV	316LV
Arc Gap	.035	Diameter	0.5	0.5
Arc Gauge	.907	Wall	0.049	0.049
Shield Gas	Argon			
ID Gas	Argon			

Process | Purge Setup | General | Levels (4) | Tacks (3) | Summary

Shield Gas (std ft³/h) Argon

Average Current 34.2
Average Voltage 7.9

Level 3 of 4
4.4 Seconds

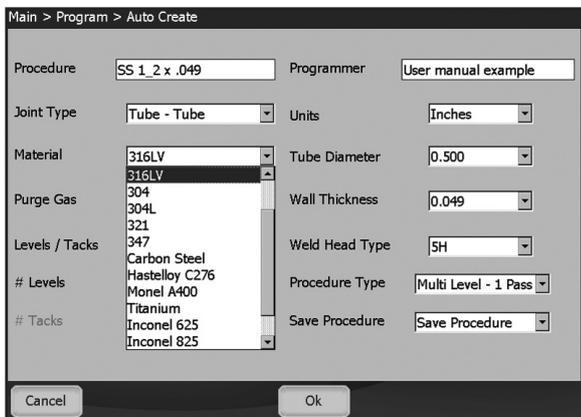
Weld Count 72

Buttons: Back, Start, Home, Print, Stop, Test, Jog, Jog Back, Shield Gas

Labels: Nom et description du fichier de la procédure de soudure, Indicateur de débit du gaz de protection externe, Indicateur d'état, Affichage du temps restant, Paramètres de soudure, Électrode Change, Détaille l'électrode, les pointages, l'emplacement des secteurs, la progression de la soudure, les erreurs de soudure, Actionne l'électrode dans le sens des aiguilles d'une montre, Actionne l'électrode dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, Lance l'écoulement du gaz de protection externe, Tête à souder utilisée, Paramètres de la procédure de soudure, Compteur de soudures

Des réglages effectués par pression d'une seule touche

Les procédures de soudure sont faciles à mettre au point. L'intensité moyenne peut être modifiée pour chaque secteur à l'aide d'une seule touche. De plus, les valeurs de certains paramètres peuvent être saisies manuellement. Il y a rarement à faire défiler l'affichage dans la mesure où il est possible d'afficher tous les paramètres en appuyant sur une touche.



Un contrôle automatique du débit de gaz de protection externe

Le contrôleur de débit massique intégré régule automatiquement le débit de gaz de protection externe, ce qui favorise l'obtention de soudures régulières et évite les dégâts causés aux têtes à souder par un débit de gaz insuffisant.

De plus, un dispositif de purge ultrarapide permet de réduire la durée de la prépure et d'accroître le rythme de production.

Création manuelle ou automatique des procédures de soudure

L'interface graphique facile à utiliser – et notamment la fonction Création auto – permet de générer et d'exécuter rapidement une procédure de soudure.

Informations pour commander

L'alimentation M200 du système de soudure Swagelok est livrée dans une mallette robuste conçue sur mesure pour faciliter son rangement et son transport. La mallette contient également un cordon d'alimentation, le manuel de l'utilisateur et une tige de raccord rapide mâle Swagelok 1/4 po.

Lors de la commande d'une alimentation M200, ajoutez à la référence de base **SWS-M200-** les codes correspondant au type de prise et au manuel de l'utilisateur souhaités.

Exemple : **SWS-M200-11-E**



Région	Tension	Type de prise	Code
Australie, Chine, Nouvelle-Zélande	230 V 50/60 Hz	AS 3112	18
Europe continentale, Corée	230 V 50/60 Hz	CEE 7/7	17
Japon, Taïwan	100/115 V 50/60 Hz	NEMA 5-15	13
	200/230 V 50/60 Hz	NEMA L6-20	14
Inde	230 V 50/60 Hz	BS 546	21
Amérique du Nord	115 V 50/60 Hz	NEMA 5-15	11
		NEMA 5-20	19
	230 V 50/60 Hz	NEMA 6-15	12
Royaume-Uni	115 V 50/60 Hz	IEC 309	15
	230 V 50/60 Hz	BS 1363	16

Manuel de l'utilisateur

Langue	Code
Chinois (simplifié)	-C
Anglais	-E
Français	-F
Allemand	-G
Japonais	-J
Coréen	-K
Russe	-R
Espagnol	-S

Options et accessoires

Dispositif de contrôle automatique du gaz de purge interne

Le dispositif de contrôle automatique du gaz de purge interne pour alimentation M200 Swagelok offre un système de purge interne entièrement automatisé, qui vous permet de réaliser des cordons de soudure réguliers et reproductibles. Lorsque cette option est associée au contrôleur de débit massique intégré standard du gaz de protection externe, on obtient alors un système de contrôle des gaz de purge entièrement automatique.

Pour plus d'informations sur le contrôle automatique du gaz de purge interne, reportez-vous au catalogue *Dispositif de contrôle automatique du gaz de purge interne*, [MS-02-367](#).

Lecteur de codes-barres

Le lecteur permet d'entrer rapidement des informations précises. Le lecteur est livré avec un câble de 1,80 m (6 pieds) et accepte les codes-barres aux formats 1D et 2D.

Référence : **SWS-M200-BARCODE**



Unité d'étalonnage

L'unité d'étalonnage pour M200 sert à étalonner l'intensité et la tension du courant fourni par l'alimentation M200 Swagelok et à vérifier la vitesse du rotor des têtes à souder Swagelok.

Cela vous permet de vous assurer que le matériel fonctionne conformément aux spécifications sans avoir à le mettre hors service.

Référence : **SWS-M200-CAL**



Papier pour imprimante

L'alimentation M200 est livrée avec un rouleau de papier. Il est possible de commander des paquets de rouleaux séparément. Chaque paquet contient 10 rouleaux.

Référence : **CWS-DRP-PAPER**



Commande à distance

Elle permet d'actionner à distance les principales commandes de l'alimentation électrique et de visualiser les indicateurs d'état. La commande à distance est fournie avec un câble de 4,6 m (15 pieds). Des rallonges sont disponibles.

Référence : **SWS-M200-REMOTE**



Porte-électrode TIG

Afin de renforcer la polyvalence du système de soudure Swagelok, l'alimentation M200 offre la possibilité d'utiliser un porte-électrode TIG manuel. Cette fonction répond aux besoins des clients qui souhaitent pouvoir effectuer des soudures manuellement. Lorsqu'elle fonctionne avec la version 2.30 ou une version ultérieure du logiciel, l'alimentation M200 peut être utilisée à la fois pour exécuter des procédures de soudure automatique ou réaliser des soudures manuelles.

Référence : **SWS-M200-TORCH-KIT**



Câble adaptateur de tête à souder

Le câble adaptateur de tête à souder permet le raccordement des têtes à souder Swagelok équipées de connecteurs de type multitour aux alimentations électriques Swagelok équipées de connecteurs de type quart de tour.

Référence : **SWS-M200-WH-ADPTR**



Options et accessoires

Cordon d'alimentation

L'alimentation M200 est livrée avec un cordon d'alimentation de 3,70 m (12 pieds). Pour commander un cordon d'alimentation séparé, ajoutez le code du cordon souhaité à la référence de base.

Exemple : CWS-CORD-1



Carrée

Exemple : K-SWS-M200-CORD-18



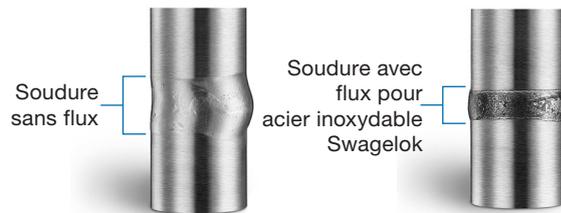
Ronde

Région	Tension	Type de prise	Code (Carrée)	Code (Ronde)
Australie, Chine, Nouvelle-Zélande	230 V 50/60 Hz	AS 3112	8	18 ^①
Europe continentale, Corée	230 V 50/60 Hz	CEE 7/7	7	17
Japon, Taïwan	100/115 V 50/60 Hz	NEMA 5-15	3	13
	200/230 V 50/60 Hz	NEMA L6-20	4	14
Inde	230 V 50/60 Hz	BS 546	10	21
Amérique du Nord	115 V 50/60 Hz	NEMA 5-15	1	11
		NEMA 5-20	9	19
	230 V 50/60 Hz	NEMA 6-15	2	12
Royaume-Uni	115 V 50/60 Hz	IEC 309	5	15
	230 V 50/60 Hz	BS 1363	6	16

① Non conforme à la réglementation RoHS (UE).

Flux pour acier inoxydable

Des parois plus épaisses nécessitent une chaleur plus importante lors d'une soudure à l'arc au tungstène. Le flux pour acier inoxydable Swagelok réagit avec l'arc de telle manière qu'il permet aux opérateurs de réduire considérablement la largeur des cordons de soudure et d'accroître la pénétration jusqu'à 300 %. En utilisant un flux Swagelok, un opérateur a la possibilité de diminuer la chaleur nécessaire pour une pénétration complète et de maintenir l'équilibre de phase critique de l'alliage 2507.



Caractéristiques

- Permet d'obtenir une meilleure pénétration de la soudure, de réduire la largeur des cordons et de diminuer la surface affectée par la chaleur lors de soudures réalisées sur des tubes aux parois épaisses.
- Convient parfaitement à l'alliage 2507 d'Alleima® et aux autres aciers inoxydables super duplex.
- Permet à l'opérateur de réaliser une soudure autogène de l'alliage 2507 et de maintenir l'équilibre de phase critique.
- Le kit contient 30 mL (1 oz) de flux pour acier inoxydable, une brosse et un gobelet de mesure.

Référence : **SWS-FLUX-1**



Accessoires supplémentaires

Filtre de ventilateur : **SWS-M200-IND-FLTR**

Cache-ports : **K-SWS-M200-PORT-CVR-KIT**

Têtes à souder Swagelok

Consultez les catalogues Swagelok ci-dessous :

- Série 20, [MS-02-128](#)
- Série 5, [MS-02-129](#)
- Séries 4 et 8, [MS-02-130](#)
- Série 10, [MS-02-131](#)
- Série 40, [MS-02-140](#)
- Série 8 HPH, [MS-02-304](#)

Sélection des produits en toute sécurité

Lors de la sélection d'un produit, l'intégralité de la conception du système doit être prise en considération pour garantir un fonctionnement fiable et sans incident. La responsabilité de l'utilisation, de la compatibilité des matériaux, du choix de capacités nominales appropriées, d'une installation, d'un fonctionnement et d'une maintenance corrects incombe au concepteur et à l'utilisateur du système.

⚠ AVERTISSEMENT:

Les composants qui ne sont pas régis par une norme, comme les raccords Swagelok, ne doivent jamais être mélangés/interchangés avec ceux d'autres fabricants.

Informations concernant la garantie

Les produits Swagelok bénéficient de la garantie limitée à vie Swagelok. Vous pouvez en obtenir une copie sur le site swagelok.com ou en contactant votre distributeur agréé Swagelok.