Red-D-Arc Welderentals
reddarc.com

Red-D-Arc ist der international führende Vermieter für schweißtechnische Produkte und Dienstleistungen. Mit einem Gerätebestand von mehr als 50.000 Schweißstromquellen, Manipulatoren und Zubehör bietet Red-D-Arc für nahezu jede schweißtechnische Anwendung eine passende Lösung.

Vermietung, Leasing und Verkauf von Neu- und Gebrauchtgeräten

Schweißgeräte
Schweißmanipulatoren
Stromaggregate
Schweißtechnische Spezialgeräte

Diesel-Schweiß-Aggregate
Elektroden-Schweißgeräte und Pakete
Multi-Prozess-Schweiß-Stromquellen und Pakete
MIG/MAG-Anlagen
WIG-Schweißgeräte
Bolzenschweißgeräte
Halbautomatische Drahtvorschübe
Push-Pull-Schweißbrenner
Drahtvorschübe/Schweiß-Stromquellen
Automatische Drahtvorschübe
Unter-Pulver-Schweißtraktoren
Automatische Tankschweißanlagen (AGW)
Schweiß-Positionierer
Automatenträger
Behälter-Drehvorrichtungen
Diesel-Stromaggregate
Baustellen-Stromverteilsysteme
Induktions-Wärmesysteme
Schweißrauchabsaugung
Plasma-Schneidgeräte

Kostenlose Hotline: 0800 733 3272

Red-D-Arc Welderentals

reddarc.com

Diesel-Schweiß-Aggregate

DX300e
100% ED bei 250 A/30 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Innershield, Fugenhobeln
14,02 kW Kubota D722 Dieselmotor
Geräuscharmer Motor bei 98 dB(A), 74 dB(A) bei 7m Abstand
8 kW 50 Hz Hilfsstrom; 110 V, 230 V 1-Ph/400 V 3-Ph

D402K 4+12
100% ED bei 400 A/23 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Fülldraht, Fugenhobeln
15,06 kW Kubota V1505 Dieselmotor
Einphasen-Hilfsstrom: 12 kW Spitzenleistung
10 kW Dauerleistung, 84/42 A, 120 V Fehlerstromschutzschalter, 240 VAC, 60 Hz

Alle Aggregate sind für den Einsatz unter erschwerten Bedingungen optimiert

DX500e
100% ED bei 400 A/36 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Innershield, Fugenhobeln
28,34 kW Perkins 404D-22 Turbo Dieselmotor
Geräuscharmer Motor bei 96 dB(A), 71 dB(A) bei 7m Abstand
14,5 kW 50 Hz Hilfsstrom; 110 V, 220-240 V 1-Ph/400 V 3-Ph

Elektroden-Schweißgeräte und Multi-Prozess-Schweiß-Stromquellen

ES270ie
270 A, DC/CC Schweiß-Inverter
Elektrode und WIG (Lift-Arc)

EX350ie
425 A DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, Elektrode, Fülldraht, Fugenhobeln

EX350ie 6 Pak
Mehrstellen Schweiß-Inverter-Modul
425 A DC/CC/CV
Zentraler Strom- und Gasanschluss

EX425
425 A, DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, WIG (Lift-Arc), Elektrode,
Fülldraht, Fugenhobeln

Speedtec 500S
500 A, DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, WIG (Lift-Arc) Elektrode

DC655e
650 A, DC/CC/CV Schweiß-Gleichrichter
MIG/MAG/WIG (Lift-Arc), Elektrode,
Fülldraht, UP-Schweißen, Fugenhobeln

WIG-Schweißgeräte

MasterTig MLS 3000
WIG-Schweißgerät 300 A DC
Integriertes MasterCool 10 Wasserkühlmodul

Invertec V320-T AC/DC
WIG-Inverter 320 A AC/DC
Regelbare AC/DC- Balance und Kurvenform

Invertec V270-T
WIG-Inverter 270 A DC
HF-Zündung, einstellbare Stromkurven

MagicWave 3000
WIG-Schweißgerät 300 A AC/DC
Digitale Programmsteuerung

MagicWave 4000/5000
WIG-Stromquelle, 400 A oder 500 A AC/DC
Für den Einsatz in der Fertigung oder auf Baustellen

Viper 2500S
WIG-Schweißgerät 250 A DC
Verwendbar für Netzspannungen von 40-100 V/DC

Dynasty 200 DX
WIG-Inverter 200 A AC/DC zum Impuls-Schweißen
DC-Hochfrequenz Pulsstrom-Steuerung

Invertec V205-T AC/DC
WIG-Inverter 200 A AC/DC
Variable Wechselstromfrequenz

TransTIG 3000/4000/5000
WIG-Inverter 300 A, 400 A oder 500 A DC

Schweißgeräte MIG/MAG

TransPuls Synergic 4000/5000
400 oder 500 A CC/CV MIG/MAG/WIG/Elektrode
Für Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen

TransSteel 5000 Yard
500 A CC/CV MIG/MAG/Elektrode
Für Massiv- und Fülldrähte geeignet
Separater Drahtvorschub

FastMig KM 400/MSF 55
Invertec STT II
400 A CC/CV MIG/MAG/WIG/Elektrode
STT (Surface Tension Transfer)
Hochleistungs-Kurzlichtbogen-Stromquelle
enthält einen LF 33 oder LF-37 Drahtvorschub

EX350ie
475 A CC/CV MIG/MAG/Elektrode/
Fülldraht/Fugenhobeln/Innershield
mit einen LN-25 oder LF-38
Drahtvorschub

Halbautomatische Drahtvorschübe und Schweißtraktoren

A2 Weldtrac
Unter-Pulver Schweißtraktor zum
Ein- oder Doppeldraht-Schweißen

LN25 PRO-Extreme CE
325A MIG/MAG/Fülldraht/Innershield
Mit eingebautem Flowmeter

Automatische Tankschweißanlage (AGW)

Red-D-Arc Horizontal-Tankschweißanlage (AGW-I Einseitig/AGW-II Zweiseitig)
Automatische Horizontal-Schweißanlage zum Schweißen von Lagertanks. Verstellbarer Rohrrahmen, ausgelegt für die Verarbeitung von 1,8 bis 3,05 m (6' - 10') hohen Blechen. Einsetzbar ab Tankgrößen mit einem Innendurchmesser von 9,15 m und einer Wandstärke > 50 mm. Inklusive Lincoln NA-3 Unter-Pulver Drahtvorschub- und Steuereinheit, sowie DC-Stromquelle DC600 oder DC1000. Durchschnittliche Schweißgeschwindigkeiten von bis zu 0,762 m/min bei einer Abschmelzleistung von ca. 5 kg/h.

Unter-Pulver Automatisierung-Pakete

Power Wave AC/DC 1000 SD
Flexible Waveform Control™-Technik: Unterstützt DC+, DC-, und ermöglicht variable AC-Frequenzen bis zu 100Hz. ArcLink-, DeviceNET- oder TCP/IP-basiertes System ermöglicht Netzwerk-Einbindung und somit die zentrale Steuerung und Kontrolle aller Komponenten und Schweiß-Parameter von bis zu 5 Lichtbögen. Bis zu 30% höhere Abschmelzleistung im Vergleich zu konventioneller Technik.

MAXsa 10 Steuereinheit
ArcLink-fähige Steuereinheit für die
Power Wave AC/DC SD Systeme

MAXsa 22 Drahtvorschub
Digital gesteuerter Drahtvorschubmotor

Red-D-Arc
Weld Automation

reddarc.com

Positionierer

Drehkipptische mit fest eingestellter Höhe
Drehkipptische mit verstellbarer Höhe
Drehtische mit 360° Schwenkbereich
Bühnen Positionierer
Werkstück Haltevorrichtungen

Behälter-Drehvorrichtungen

Drehvorrichtungen konventionell
Drehvorrichtungen selbstausrichtend
Drehvorrichtungen für die Rohrvorfertigung
Drehvorrichtungen mit Anti-Drift-System
Drehvorrichtungen höhenverstellbar
Drehvorrichtungen für die Windturm Fertigung

Drehtische

Horizontal Drehtische
Spezial- Horizontal- Drehtische
zum Auftragsschweißen
HSC Serie mit Rohrspannvorrichtung
Vertikal Drehvorrichtungen mit Hohlwelle
Vertikal Drehvorrichtungen höhenverstellbar

Vertikal Drehvorrichtungen

Automatenträger

Automatenträger in Standard- und extra schwerer Ausführung
Automatenträger- Schweißsysteme für elliptische Bauteile
Automatenträger mit Teleskopausleger
Automatenträger mit Schienenfahrwerk
Automatenträger mit angebauten Arbeitsplattformen

Längsnaht Schweißbänke

MIG/MAG, Plasma, WIG,
WIG- Heißdraht oder
UP- Schweißverfahren

Kastenprofil Schweißstraßen

Schlüsselfertige
Kastenprofil-
Schweißstraßen

UP-Schweißköpfe

Ein- und Mehrdraht- UP- Schweißköpfe
Eng- und Tiefspalt- UP- Schweißköpfe
Band- Schweißköpfe
Innenrohr- Schweißköpfe

Gondel- Tankschweißanlagen

Pendel-, Oszillations-, Höhenkontroll- und Nahtverfolgungssysteme

Pendeleinrichtungen
Kamera- Überwachungssysteme
Laser- und Taktile- Nahtführungssysteme
Höhen- Steuerungssysteme

Auftragsschweißsysteme

Automatisierte WIG-Heißdrahtsysteme
für z.B. vertikale und horizontale
Auftragsschweißungen an Großventilen

Kostenlose Hotline: 0800 733 3272

Red-D-Arc Welderentals
reddarc.com

Vermietung, Leasing und Verkauf von Neu- und Gebrauchtgeräten

PowerSouce™ Mobile Stromaggregate

G40	40 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G80	80 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G100	105 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G250	259 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G400	410 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen

Mobiler Kraftstoff-Zusatztank

Elektro-Zubehör

TRANISO230	230 Volt Trenntransformator
TRAN230x42	230 Volt zu 42 Volt Transformator
DPP32x232	1x32 A, 4x16 A Strom-Verteiler
DPM63x532	2x32 A, 6x16 A Strom-Verteiler
DPM125x363	3x32 A, 6x16 A Strom-Verteiler
DPM200x532	5x63 A Strom-Verteiler
DPM400x4125	4x125 A, 3x63 A Strom-Verteiler

Mobile Schweißrauchabsaugung

Mobiflex™ 200-M
Mobile Schweißrauchabsaugung

VAF3000
Gebläse für Schweißrauchabsaugung

Plasma-Schneidgeräte

Powermax65
Plasma-Schneid-Anlage für manuellen oder mechanisierten Betrieb
19 mm (3/4") bei 500 mm/min (20 ipm)
CE 400 V, 3PH, 50/60 Hz

Powermax1650
Plasma-Schneid-Anlage für manuellen oder mechanisierten Betrieb
32 mm (1-1/4") bei 500 mm/min (20 ipm)
CE 230-400 V, 3PH, 50/60 Hz

Red-D-Arc Welderentals
reddarc.com

Induktions-Wärmesysteme

Mit den neuen ProHeat™ 35 Induktions-Wärmesystemen können Bauteile jetzt schnell, gleichmäßig und kostengünstig vorgewärmt oder spannungsarmgeglüht werden. Die Einrichtung erfordert deutlich geringeren Zeitaufwand als herkömmliche Systeme und nutzt energetisch hocheffektive elektromagnetische Wellen zur Bauteilerwärmung.

Miller

ProHeat 35 Luftgekühltes System

Entwickelt zum Vorwärmen von Bauteilen bis max. 204°C (400°F), optional mit digitalem Aufzeichnungsgerät

Das System kann sowohl manuell mit einer voreingestellten Zeit- und Temperaturvorgabe, oder im temperaturbasiertem Modus betrieben werden. Bei Letzterem wird die aktuelle Bauteil-Temperatur gemessen wobei die Stromquelle automatisch die für die vorgewählte Temperatur erforderliche Leistung anpasst. Luftgekühlte Blankets (Heizmatten) sind für Rohre von 203 bis 1422 mm (8 bis 56"), oder für Bleche in den Längen von 1016 bis 4699 mm (40 bis 185"), erhältlich.

Typische Anwendungen für luftgekühlte Induktions-Wärmesysteme:

- Onshore-Gastransportleitung
- Offshore-Gastransportleitung
- Schiffbau
- Bergbaumaschinen-Wartung

ProHeat 35 Flüssigkeitsgekühltes System

Entwickelt zum Spannungsarmglühen und bis zu max. 788°C (1450°F), optional mit digitalem Aufzeichnungsgerät

Das System kann sowohl manuell mit einer voreingestellten Zeit- und Temperaturvorgabe, oder im temperaturbasiertem Modus betrieben werden. Bei Letzterem wird die aktuelle Bauteil-Temperatur gemessen wobei die Stromquelle automatisch die für die vorgewählte Temperatur erforderliche Leistung anpasst. Die flüssigkeitsgekühlten Induktions-Heizkabel ermöglichen vielfältige Einsatzmöglichkeiten bei Rohren oder auch Blechen. Kürzere Induktions-Heizkabel eignen sich besonders für kleinere Rohrdurchmesser und sind einfach anzubringen, für größere Bauteile wie Druckkessel, Behälter oder auch komplexere Bauteile empfiehlt sich die Verwendung von längeren Heizkabeln. Weitere Informationen unter www.reddarc.com

Typische Anwendungen für flüssigkeitsgekühlte Induktions-Wärmesysteme:

- Außenbaustellen und Prozess-Industrie
- Rohr-Vorfertigung
- Schrumpfsitz
- Schiffbau
- Bergbau

Verfahren
Induktives-Wärmen

Eingangsleistung
460 - 575 VAC, 3 ph, 60 Hz CSA
400 - 460 VAC, 3 ph, 50/60 Hz CE

Ausgangsfrequenz
5 - 30 kHz

Nennleistung
35 KW bei 100% Einschaltdauer

Nennleistung in kVA/kW
39/37

Stromaufnahme bei Nennleistung von
400 V: 60 A
460 V: 50 A
575 V: 40 A

Einsatz-Temperaturen
Lagerung: -40°C bis +60°C
Einsatzbereich: -30°C bis +50°C

Abmessungen
Höhe: 27.5 in (699 mm)
Breite: 21.75 in (552 mm)
Länge: 36.75 in (933 mm)

Gewicht
Netto: 227 lb (103 kg)
Brutto: 265 lb (120 kg)

Kostenlose Hotline: 0800 733 3272

© 2012 Airgas, Inc. 9600017DE - JUN 14