

Syncrowave® 300

Edition Février 2022 • Index N° AD/4.253 FR

Générateur de soudage
TIG AC/DC / Electrode Enrobée



En bref



Applications industrielles

Fabrication de précision
Maintenance et réparation
Construction métallique
Acier et Aluminium
Chantier naval
Tuyauterie et pipeline
Transport

Procédés

TIG AC (GTAW AC)
TIG DC (GTAW DC)
TIG Pulsé DC (GTAW-P DC)
Electrode Enrobée (SMAW)

Alimentation

380/400 V
triphasée (50/60 Hz)

Courant de soudage 5-300 A

Tension à vide max. 60 VDC

Puissance nominale 300 A/22 V @ 30%
210 A/18 V @ 60%

Poids net

Générateur seul 45.8 kg (101 lb.)

Complet (avec refroidisseur et chariot): 80 kg (176.4 lb.)

NOUVEAU

Le Syncrowave AC/DC TIG a été conçu

pour être très facile à utiliser, sans compromettre les performances de soudage. La machine peut être paramétrée rapidement pour changer du soudage TIG AC, au TIG DC ou à l'Electrode Enrobée. Le panneau de commande simple et épuré offre un réglage rapide des paramètres au bénéfice d'une plus grande productivité.

Caractéristiques techniques

Système entièrement intégré. L'unité de refroidissement est alimentée par le générateur et forme un système robuste et fiable avec le chariot intégré.

La machine est facile à déplacer et à positionner au poste de soudage.

Accessibilité. Tous les accès et réglages avec le générateur et le refroidisseur se trouvent sur les panneaux avant. Allumez le Syncrowave depuis le panneau de commande, vérifiez le débit de liquide de refroidissement et faites l'appoint si nécessaire, sans avoir à déplacer l'ensemble et sans avoir à accéder à l'arrière de la machine.

Confort et ergonomie. Le panneau de commande du Syncrowave est positionné à la hauteur idéale. Accès facile à tous les paramètres sans avoir à s'agenouiller face à la machine.



Caractéristiques de soudage

Facile à utiliser. Le panneau de contrôle vous donne accès uniquement aux paramètres pertinents pour le procédé que vous avez sélectionné. Cela permet de garder un panneau extrêmement simple à comprendre, pour un réglage rapide et facile des paramètres, et passer plus de temps à souder qu'à chercher!

Pro-Set™ est une caractéristique unique du Syncrowave Miller®. En appuyant simplement sur ce bouton, la machine revient aux paramètres optimaux, pré-réglés en usine, ce qui vous permettra de démarrer en un rien de temps. Réglez simplement l'intensité de soudage et Go!

L'amorçage parfait avec Blue Lightning™.

En sélectionnant le diamètre de tungstène que vous utilisez, la machine pré-réglera tous les paramètres d'amorçage optimaux. Pour des amorçages d'arc précis, répétitifs et fiables à tous les coups!

Stabilité d'arc. La marque Miller est aujourd'hui réputée au niveau mondial pour ses performances d'arc TIG et sa stabilité d'arc. Le Syncrowave, en digne héritier, n'y fait pas exception ! Profitez d'un contrôle total de l'arc et du bain de soudure, même sur Aluminium.

Caractéristiques soudage TIG AC

Le contrôle de la Balance AC permet un réglage du décapage des oxydes d'alumine, ce qui est essentiel pour créer des soudures Aluminium de la plus grande qualité.

Caractéristiques soudage TIG DC Pulsé

Les pulsations permettent de mieux contrôler l'apport de chaleur, obtenir une meilleure stabilité de l'arc pour un plus bel aspect des soudures, et des vitesses de soudage plus rapides pour réduire l'apport de chaleur et les déformations sur tôles fines.

Caractéristiques soudage Electrode Enrobée DC

Le contrôle DIG permet de modifier les caractéristiques de l'arc pour des applications et des électrodes spécifiques.

Abaissez le réglage DIG pour un arc plus doux comme sur les électrodes basiques (E7018) et augmentez le réglage DIG pour des électrodes avec un arc plus rigide et plus pénétrante comme les cellulosiques (E6010).

Le **Hot Start™** adapté permet des amorçages d'arc instantanés, sans coller.



Le générateur est garanti 3 ans, Pièces et Main d'Œuvre



International Headquarters Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuettler Str. 17
78224 Singen, Germany
Tel.: +49 7731 792 400
sales.MILLER@itwwelding.com

ITW WELDING S.A.S.

2 voie Gallo Romaine
ZAC de la Bonne Rencontre
FR-77860 Quincy-Voisins
France
Tel.: +33 160 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Caractéristiques supplémentaires

Fan-On-Demand™ Le système de refroidissement du générateur ne fonctionne que lorsque cela est nécessaire, ce qui réduit le bruit, la consommation d'énergie et la quantité de poussière aspirée à travers la machine.

Wind Tunnel Technology™. Le flux d'air interne est dirigé dans un tunnel de refroidissement, sans contact direct avec les composants électriques et les cartes électroniques, améliorant considérablement la fiabilité et la durée de vie.

Refroidisseur Coolmate™ 3S

Le système de refroidissement d'une grande capacité de 11 litres est équipé d'un indicateur de débit visuel. Il assure la circulation du liquide de refroidissement dans la torche de soudage TIG. Un filtre de liquide de refroidissement externe empêche les corps étrangers de pénétrer dans le circuit de refroidissement pour garantir un excellent débit et garantir une plus grande durée de vie de la torche. La très grande capacité de refroidissement garantit une productivité maximale.

Le compteur de temps/cycle d'arc enregistre le temps de soudage réel et le nombre d'amorçages d'arc. Idéal pour estimer les coûts de production.

Soudage de l'aluminium? Les oxydes qui se forment sur l'aluminium fondent à des températures supérieures à 2000°C. L'aluminium qui se trouve sous cette couche d'oxyde fond à 649°C. Le courant de soudage alternatif en onde carrée du Syncrowave 300 supprime automatiquement la couche d'oxyde nécessaire à la réalisation de soudures de haute qualité.

Avez-vous des fluctuations de la tension d'alimentation?

Le Syncrowave 300 compense les fluctuations de tension d'alimentation, sans modifier vos paramètres de soudage. La compensation de tension fonctionne sur une variation de $\pm 10\%$.

Le support bouteille Easy-load facilite

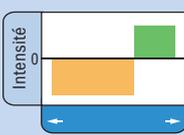
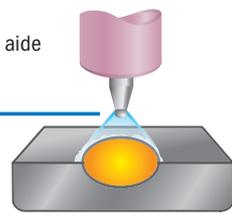
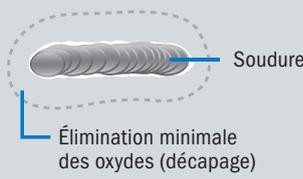
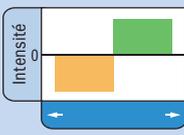
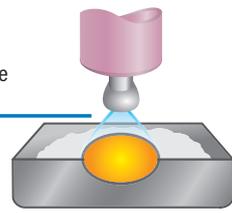
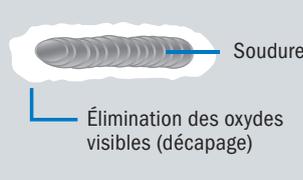
l'installation de la bouteille de gaz en minimisant le levage de celle-ci.

Lift-Arc™ amorçage au touché. Permet un amorçage TIG AC ou DC sans avoir recours à la Haute-Fréquence, pour les applications où l'utilisation de la HF peut être problématique.

Blue Lightning™ amorçage Haute Fréquence (HF) pour un amorçage sans contact. Fournit des amorçages d'arc plus rapides avec une plus grande fiabilité comparé aux amorçages d'arc HF traditionnels.

Auto-postflow. La durée du post-gaz est réglée automatiquement en fonction du réglage de l'ampérage, protégeant ainsi de l'oxydation l'électrode de tungstène, et pour garantir des ré-amorçage parfait!

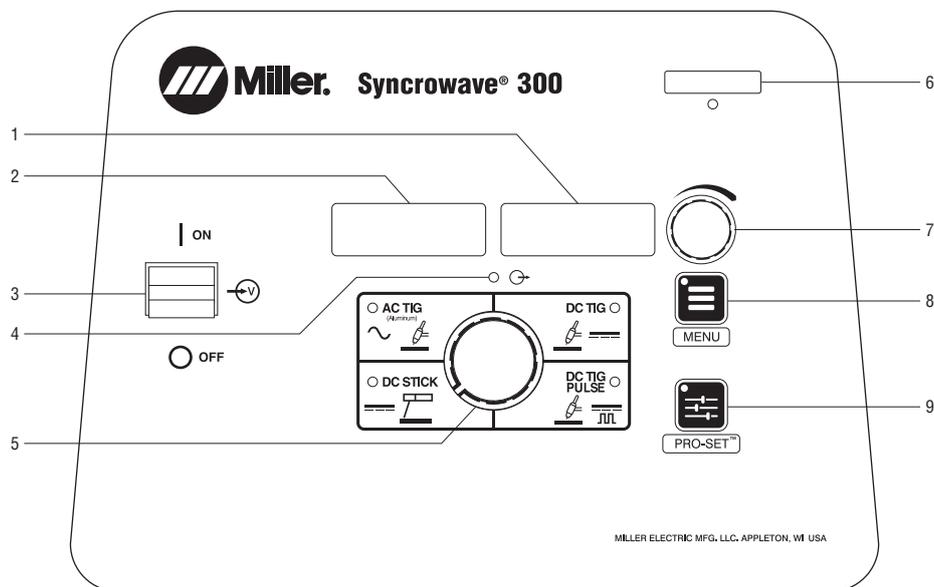
Soudage Aluminium AC: Réglage de la Balance

| Fonctionnalité | Réglage | Effet sur l'Arc | Effet sur la soudure |
|--|--|---|--|
| <p>Contrôle de la Balance AC</p> <p>Contrôle l'action du décapage du bain. Le réglage de la séquence négative de l'onde AC (EN) en % permet de contrôler la largeur de la zone de décapage entourant la soudure.</p> <p><i>Remarque: réglez la commande AC Balance pour une action adéquate du décapage sur les côtés et devant le bain. La balance AC doit être ajustée en fonction de la quantité de décapage souhaitée.</i></p> <p>Plage de réglage Balance: BAL, 60-80% Réglage Pro-Set™: 68%</p> | <p>75% EN</p>  | <p>Réduit la boule et aide à focaliser l'arc</p>  |  <p>Soudure</p> <p>Élimination minimale des oxydes (décapage)</p> |
| | <p>60% EN</p>  | <p>Augmente la boule</p>  |  <p>Soudure</p> <p>Élimination des oxydes visibles (décapage)</p> |

| Procédé | Alimentation | Plage d'intensité de soudage | Puissance nominale | Intensité absorbée en fonction de la puissance nominale de sortie | | | | Tension à vide max. | Dimensions | Poids net |
|----------------------------|--------------|------------------------------|--|---|------|-----|-----|---------------------|---|--|
| | | | | 380V | 400V | kVA | kW | | | |
| TIG* (GTAW) | Triphasée | 5 - 300 A | Facteur de marche 300 A / 22 V @ 30% | 13.7 | 13.0 | 8.9 | 8.5 | 60 VDC (13 VDC**) | Générateur seul H: 746 mm (29.4 in.) L: 381 mm (15 in.) P: 625 mm (24.6 in.) Avec refroidisseur et chariot H: 1114 mm (43.9 in.) L: 521 mm (20.5 in.) P: 921 mm (36.3 in.) | Générateur seul 45.8 kg (101 lb.) Avec refroidisseur et chariot 80 kg (176.4 lb.) |
| | Triphasée | 5 - 300 A | Facteur de marche 210 A / 18.4 V @ 60% | 8.2 | 7.9 | 5.4 | 5.1 | | | |
| | Triphasée | 5 - 300 A | Facteur de marche 175 A / 17 V @ 100% | 6.6 | 6.3 | 4.2 | 4.0 | | | |
| Electrodes Enrobées (SMAW) | Triphasée | 5 - 230 A | Facteur de marche 230 A / 29.2 V @ 30% | 13.8 | 12.9 | 8.9 | 8.6 | 60 VDC (13 VDC**) | | |
| | Triphasée | 5 - 230 A | Facteur de marche 160 A / 26.4 V @ 60% | 8.7 | 8.2 | 5.6 | 5.4 | | | |
| | Triphasée | 5 - 230 A | Facteur de marche 125 A / 25 V @ 100% | 6.6 | 6.3 | 4.3 | 4.1 | | | |

*Inclue l'alimentation du refroidisseur **Tension à vide réduite en mode TIG Lift-Arc™ et en mode Electrode Enrobée (low OCV).

Panneau de commande



1. Ampèremètre

Affiche l'ampérage réel pendant le soudage et l'ampérage pré-réglé avant soudage. Il est également utilisé pour afficher les options de sélection des paramètres du menu.

2. Voltmètre

Affiche la tension moyenne réelle lorsque la tension est présente aux bornes de sortie de soudage. Il est également utilisé pour afficher les descriptions des paramètres dans le menu.

3. Interrupteur d'alimentation principal

Utilisez l'interrupteur pour allumer ou éteindre la machine.

4. Indicateur de sortie ON

Le voyant bleu s'allume lorsque les bornes de sorties sont sous tension.

5. Sélecteur du procédé de soudage

TIG AC – Utilisé pour le soudage de l'aluminium.

TIG DC – Utilisé pour le soudage de l'acier doux et inoxydable.

TIG DC Pulsé – Utilisé pour le soudage de l'acier doux et inoxydable.

DC Stick – Utilisé pour le soudage Electrodes Enrobées toutes nuances.

6. Port et indicateur de la carte mémoire

Ce port est utilisé pour ajouter des fonctionnalités et mettre à jour le logiciel de la machine. Le voyant est allumé pendant la communication avec la machine.

7. Contrôle du réglage de l'intensité

Utilisez la commande pour changer la valeur d'intensité pré-réglée. Si une télécommande est utilisée, la valeur d'intensité pré-réglée sera l'intensité maximum disponible. Cette commande fonctionne également comme une commande de changement des paramètres du menu.

8. Bouton du Menu

Appuyez sur ce bouton pour faire défiler les paramètres disponibles dans le menu pour le procédé sélectionné. Maintenez le bouton enfoncé pour accéder au mode de configuration.

9. Bouton Pro-Set™

Appuyez sur ce bouton pour verrouiller tous les paramètres aux réglages d'usine. La LED reste allumée. Appuyez et maintenez enfoncé ce bouton pendant cinq secondes pour réinitialiser tous les paramètres aux réglages d'usine.

Torches TIG

Les torches TIG Miller ont été conçues pour s'accorder parfaitement au Syncrowave® et pour garantir que le soudeur puisse profiter pleinement de la qualité d'arc supérieure Miller®.

Les composants ont été soigneusement sélectionnés pour éviter le vieillissement prématuré et les fuites.

Ces torches Miller ont des câbles de puissance avec des quantités de cuivre plus importantes pour minimiser les pertes de chaleur et maximiser le rendement.

Les torches TIG peuvent être configurées avec une tête de torche standard ou une tête flexible. La poignée ergonomique peut également être équipée d'une télécommande pour le réglage du courant de soudage sur la torche.

Les torches sont équipées d'une électrode de tungstène Miller® Weldcraft® au Lanthane 2% de 2,4 mm.

Cette électrode à bout bleu assure un arc stable et d'excellent amorçages, aussi bien en TIG AC que TIG DC, avec une plus grande longévité que les électrodes de tungstène conventionnelles.

La possibilité d'utiliser une électrode de plus petit diamètre avec une intensité plus élevée en fait une électrode universelle pour une grande qualité des soudures sans inclusion de Tungstène.



* Remote: Contrôle à distance de l'intensité de soudage à l'aide du pouce. Option disponible sur tous les modèles.

| Torch | Référence | Description | Courant DC | Courant AC |
|-----------------------------|------------------|---|-------------|-------------|
| EuroTorch W-350, 4 mètres | 058022001 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 350A @ 100% | 250A @ 100% |
| EuroTorch W-350R, 4 mètres | 058022002 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 350A @ 100% | 250A @ 100% |
| EuroTorch W-350, 8 mètres | 058022003 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 350A @ 100% | 250A @ 100% |
| EuroTorch W-350R, 8 mètres | 058022004 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 350A @ 100% | 250A @ 100% |
| EuroTorch W-270, 4 mètres | 058022005 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 270A @ 100% | 190A @ 100% |
| EuroTorch W-250F, 4 mètres | 058022006 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 250A @ 100% | 175A @ 100% |
| EuroTorch W-270, 8 mètres | 058022007 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 270A @ 100% | 190A @ 100% |
| EuroTorch W-250F, 8 mètres | 058022008 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 250A @ 100% | 175A @ 100% |
| EuroTorch W-270R, 4 mètres | 058022009 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 270A @ 100% | 190A @ 100% |
| EuroTorch W-250FR, 4 mètres | 058022010 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 250A @ 100% | 175A @ 100% |
| EuroTorch W-270R, 8 mètres | 058022011 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 270A @ 100% | 190A @ 100% |
| EuroTorch W-250FR, 8 mètres | 058022012 | 1/4 tour Dinse 50 mm ² , Gaz 5/8, Connexions rapides Eau, prise 14 broches | 250A @ 100% | 175A @ 100% |
| EuroTorch A-125, 4 mètres | 058022031 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 125A @ 60% | 100A @ 60% |
| EuroTorch A-150, 4 mètres | 058022021 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 150A @ 60% | 115A @ 60% |
| EuroTorch A-200, 4 mètres | 058022013 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200F, 4 mètres | 058022014 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200, 8 mètres | 058022015 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200F, 8 mètres | 058022016 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200R, 4 mètres | 058022017 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200FR, 4 mètres | 058022018 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200R, 8 mètres | 058022019 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |
| EuroTorch A-200FR, 8 mètres | 058022020 | 1/4 tour Dinse 50mm ² , Gaz 5/8, prise 14 broches | 200A @ 60% | 150A @ 60% |

R - Remote

F - Flex

W - Refroidie Eau

A - Refroidie Air

Electrodes de Tungstène

Cérium 2% (EWCe-2)

| Type | Ø mm (in.) | Référence |
|---|-------------|-----------|
| Bonnes performances et bons amorçages en TIG DC à faible intensité. Excellentes performances en AC. | 1.6 (1/16") | WC116X7 |
| | 2.4 (3/32") | WC332X7 |
| | 3.2 (1/8") | WC018X7 |
| | 4.0 (5/32") | WC532X7 |



Lanthane 2% (EWLa-2)

| Type | Ø mm (in.) | Référence |
|---|-------------|-----------|
| Excellents amorçages, ré-amorçages et stabilité d'arc avec moins d'usure en mode AC ou DC. Peut remplacer les électrodes au Thorium 2%. | 1.6 (1/16") | WL2116X7 |
| | 2.4 (3/32") | WL2332X7 |
| | 3.2 (1/8") | WL2018X7 |
| | 4.0 (5/32") | WL2532X7 |



Terres rares (EWG)

| Type | Ø mm (in.) | Référence |
|---|-------------|-----------|
| Combine le meilleur de tous les éléments d'alliage et offre une excellente stabilité d'arc en soudage AC ou DC. | 1.6 (1/16") | WG116X7 |
| | 2.4 (3/32") | WG332X7 |
| | 3.2 (1/8") | WG018X7 |



Accessoires d'origine Miller®

Commandes à distance



Commande à distance à pédale sans fil 301580

La pédale permet de régler à distance l'intensité de soudage et commander le contacteur d'amorçage sans fil. Le récepteur se branche directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller.



Commande à pédale RFCS-14 HD 194744

Une flexibilité maximale est obtenue avec une possibilité de connecter le câble à l'avant, à l'arrière sur les côtés de la pédale. La pédale permet de régler à distance l'intensité de soudage et commander le contacteur d'amorçage.



Commande à distance manuelle sans fil 301582

Pour le réglage à distance de l'intensité de soudage et commander le contacteur d'amorçage sans fil. Le récepteur se branche directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller.



Commande manuelle RHC-14 242211020

Pour le réglage à distance de l'intensité de soudage et commander le contacteur d'amorçage. Inclus câble de 6m (20ft.) et prise 14 broches.

Gants de soudage TIG



Gants de soudage Miller® TIG

758081006 Taille 8
758081007 Taille 9
758081008 Taille 10
758081009 Taille 11
758081010 Taille 12

Cuir pleine fleur de chèvre non doublé, dessus de la main et manchette en cuir de vache, pour des intensités de soudage moyennes/élevées.



Gants de soudage Miller® TIG Pro

758081001 Taille 8
758081002 Taille 9
758081003 Taille 10
758081004 Taille 11
758081005 Taille 12

Cuir fleur de chèvre non doublé pour une grande sensibilité de manipulation, avec manchette uniquement en cuir de vache.

Liquide de refroidissement



Liquide de refroidissement à faible conductivité 043810

Vendu en bidons en plastique recyclable de 3,8 litres. Le liquide de refroidissement Miller contient une base d'éthylène glycol et de l'eau désionisée pour éviter le gel à -38°C (-37°F) ou l'ébullition à 108°C (227°F). Contient également un composé contre les algues.

Chariot



Chariot 4 roues Syncrowave® 300/400 Air 301601

Chariot pour Syncrowave® refroidi Air uniquement. Inclus le chariot, les poignées, le support bouteille, le support commande à distance au pied et les accessoires de montage.

Informations pour commander

| Equipements et options | Référence | Description | Qté. | Prix |
|--|------------------|--|------|------|
| Ensemble Syncrowave® 300 AC/DC TIG Runner | 907782003 | 400 V, 50/60 Hz, inclus générateur, refroidisseur et chariot | | |
| Syncrowave® 300 AC/DC Générateur seul | 907782002 | 400 V, 50/60 Hz | | |
| Torches | | Voir page 4 | | |
| Electrodes de Tungstène | | Voir page 5 | | |
| Kits câbles | | | | |
| Câble de retour (masse) | 057014331 | 200 A 35 mm², 5 m | | |
| Câble de retour (masse) | 057014335 | 300 A 50 mm², 5 m | | |
| Câble porte Electrode | 057014351 | 200 A 35 mm², 5 m | | |
| Câble porte Electrode | 057014354 | 300 A 50 mm², 5 m | | |
| Commandes à distance | | | | |
| Commande manuelle RHC-14 | 242211020 | Inclus câble de 6m (20 ft.) | | |
| Commande à pédale RFCS-14 HD | 194744 | Applications industrielles lourdes | | |
| Commande à distance à pédale sans fil | 301580 | Max 27 m (90 ft.) | | |
| Commande à distance sans fil | 301582 | Portée max. 91 m (300 ft.) | | |
| Accessoires | | | | |
| Liquide de refroidissement 3.8 l | 043810 | Bidons 3.8 l (1 gallon). Protège contre le gel à -38°C (-37°F) ou l'ébullition à 108°C (227°F) | | |
| Chariot 4 roues Syncrowave® 300/400 Air | 301601 | Chariot pour Syncrowave® refroidi Air uniquement | | |

Date:

Prix total de l'offre:

Miller recommande les consommables



Distribué par:

