

# Dynasty® 400 und 800

WIG/E-Hand  
Schweißstromquelle



## Kurz-Info



### Industrielle Anwendungen

Aluminium-Verarbeitung  
Schwerindustrie  
Rohrleitungsbau  
Luft- und Raumfahrt  
Schiffbau  
Fahrzeugbau

### Verfahren

WIG-Schweißen AC/DC  
WIG-Impulsschweißen  
E-Hand-Schweißen  
Lichtbogen-Fughobeln  
**400:** 6 mm Maximum  
**800:** 10 mm Maximum

**Anschluss** 380–575 V, 3-phasig, Auto-Line™

**Ampere Bereich** **400:** 3–400 A **800:** 5–800 A

**Leistung bei Nennlast** **400:** 300 A bei 32 V, 60% ED  
**800:** 600 A bei 44 V, 60% ED

**Netto-Gewicht** **400:** 61 kg **800:** 90 kg



Ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannungen (380–575 V) ohne manuelle Umschaltung. Ideale Lösung auch bei Spannungsschwankungen, an langen Netzleitungen und an Generatoren.

**Anzeige-Kalibrierfunktion** für die Kalibrierung von digitalen Anzeigen bei der Zertifizierung.

### Kühlgeräte-Anschluss

Eine integrierte 120 V Steckdose versorgt das optionale Kühlgerät Coolmate™ 3.5 mit Spannung.

### Wind Tunnel Technology™

schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.

### Fan-On-Demand™-Funktion.

Lüfter läuft nur wenn erforderlich, geringere Geräuschbelastung und niedrigerer Energieverbrauch, längere Wartungsintervalle.

**Lift-Arc™:** AC- oder DC-Lichtbogenzündung ohne die Verwendung von Hochfrequenz.

**Blue Lightning™**-Hochfrequenzzündung (HF). Elektronische Einrichtung für kontaktlose Lichtbogenzündung. Sichere und zuverlässige Zündeigenschaften auch unter schwierigsten Bedingungen.

**Programmspeicher** bietet 9 frei wählbare Speicherplätze zur Wiederholung/Sicherung von Parametern.

### Automatisches Gasnachströmen,

diese Funktion regelt die Länge der Gasnachströmzeit auf Basis der eingestellten Ampere-Leistung. Schützt die Wolframelektrode und macht die Einstellung von Nachströmzeiten überflüssig.



Dynasty 400

Dynasty 800

## AC-WIG-Schweißseigenschaften

**Unabhängige und freie Amplituden-/Stromstärkeeinstellung in EP und EN** ermöglicht eine hervorragende Kontrolle über Schmelzbad und Wärmezufuhr in das Werkstück sowie Elektrode.

**Balance-Regelung** für eine einstellbare Reinigungswirkung, die für die Herstellung von hochwertigen Aluminiumschweißungen unerlässlich ist. Diese Modelle bieten erweiterte Bereiche bis 99%.

**Frequenz-Regelung** zur Beeinflussung und Stabilisierung des Lichtbogenkegels.

## AC-Halbwellenformen



**Gerade Rechteckwelle,** schnell erstarrendes Schweißbad, gute Einbrandtiefe und hohe Schweißgeschwindigkeit.



**Abgerundete Rechteckwelle** für einen weichen Lichtbogen mit maximaler Schweißbadkontrolle und guter Benetzungswirkung.



**Sinuswelle** für Kunden, die einen traditionellen Lichtbogen bevorzugen.



**Dreieckwelle** reduziert die Wärmezufuhr und eignet sich gut für geringe Materialstärken.

## AC/DC E-Hand-Schweißseigenschaften

**Lichtbogenanpassung „DIG“** zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften bei spezielle Anwendungen und Elektroden. Für basische Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

**Hot Start™.** Die adaptive Regelung bietet sichere Lichtbogenzündungen ohne Festbrennen.

**AC Frequenz-Regelung** sorgt für zusätzliche Stabilität beim AC-Stabelektrodenschweißen und glattere Schweißnähte.

## DC-WIG-Schweißseigenschaften

**Besonders weicher und präziser Lichtbogen,** auch für das Schweißen von speziellen Werkstoffen.

**Impulsschweißen** kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität und Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.



Schweißstromquelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.



**SCHWEISSTECHNIK LAMBACH**

GmbH

Schweiss-, Schneid-, und Wärmetechnik - Spezialwerkstätte und Gaselager



Modell	Schweißstrombereich (Ampere)	IP-Schutzklasse	Leistung bei Nennlast	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto-Gewicht
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3–400 A	IP23	250 A bei 30 V, 100% ED	15	14	13	10	10,3	9,8	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 629 mm B: 349 mm T: 559 mm	61 kg
			300 A bei 32 V, 60% ED	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A bei 36 V, 20% ED	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5–800 A	IP23	500 A bei 40 V, 100% ED	39	37	32	25	26,3	25,2	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 876 mm B: 349 mm T: 559 mm	90 kg
			600 A bei 44 V, 60% ED	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A bei 44 V, 20% ED	69	65	57	45	46,9	45,0			

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

\*Messhilfsspannung für Lift-Arc™ und reduzierte Leerlaufspannung beim Stabelektroden-Schweißen.

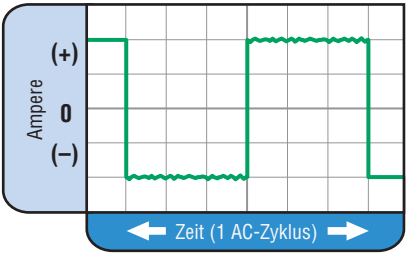
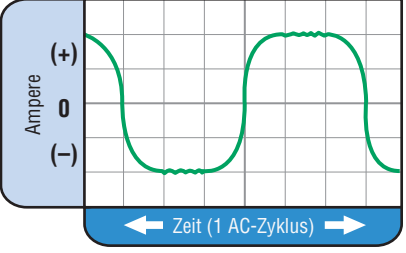
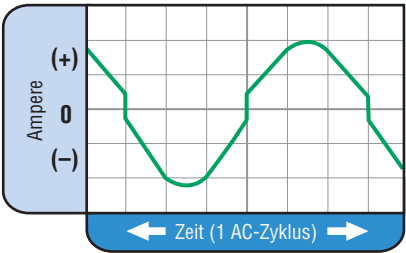
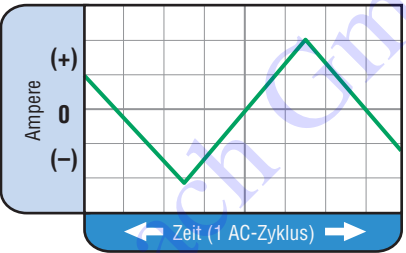
## Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellen

Eigenschaften	Einstellungen	Auswirkung auf den Lichtbogen	Auswirkung auf die Schweißnaht
<b>AC-Balanceeinstellung</b> Regelt die Reinigungswirkung und Eindringtiefe. Durch das Verändern von % EN der AC-Welle, kann die Reinigungswirkung oder Eindringtiefe exakt eingestellt werden.  <i>Hinweis: Stellen Sie die AC-Balanceeinstellung für eine ausreichende Reinigungswirkung an den Seiten und vor dem Schweißbad ein. Die AC-Balance sollte, entsprechend der gewünschten Reinigungszone, präzise eingestellt werden.</i>	<b>75% EN</b> 	Reduziert die Kalottenbildung und trägt zum Erhalt der Elektroden spitze bei 	Schweißbraupe Minimale sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	<b>50% EN</b> 	Erhöht die Kalottenbildung an der Elektrode 	Schweißbraupe Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
<b>AC-Frequenzeinstellung</b> Regelt die breite van de boogvorm. Verhoging van de AC Frequentie geeft een meer toegespitste boog en betere controle hierover.  <i>Hinweis: Eine niedrigere AC-Frequenz ergibt einen weicheren Lichtbogen und verbreitert das Schweißbad.</i>	<b>60 Hz</b> 	Breiteres Profil, ideal für den Lagenaufbau 	Schweißbraupe Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	<b>120 Hz</b> 	Schmaleres Profil für Kehlnahtschweißungen und automatisiertes Schweißen 	Schweißbraupe Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
<b>Unabhängige Ampere-Einstellung der AC-Halbwellen</b> Ermöglicht, die Stromstärkenwerte für EN und EP unabhängig voneinander einzustellen. Eingestellt wird dabei ein Verhältnis von EN-Stromstärke zu EP-Stromstärke, um die Wärmezufuhr zum Werkstück und zur Elektrode genau zu regeln. Die EN-Stromstärke bestimmt die Wärme, die auf das Werkstück gerichtet ist; die EP-Stromstärke wirkt sich stark auf die Reinigungswirkung des Lichtbogens aus (zusätzlich zur AC-Balance-Regelung). Eine höhere EN-Stromstärke ermöglicht auch eine größere Einbrandtiefe und höhere Schweißgeschwindigkeiten.	<b>100 A EP 200 A EN</b> 	Mehr Ampere in EN als in EP — höhere Schweißgeschwindigkeit und größere Einbrandtiefe 	Schweißbraupe Minimale sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)
	<b>200 A EP 100 A EN</b> 	Mehr Ampere in EP als in EN — geringe Einbrandtiefe, größere Kalottenbildung, höhere Reinigungswirkung 	Schweißbraupe Sichtbare Oxidentfernung (Reinigungswirkung)

# Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellen (Vortsetzung)

## Einstellmöglichkeiten der AC-Halbwellenformen

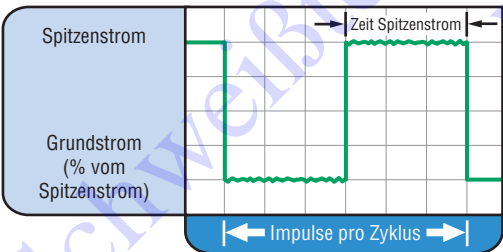
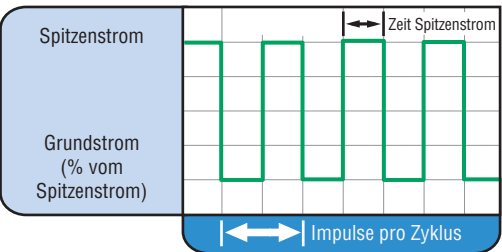
Auswahl aus vier verschiedenen AC-Halbwellenformen, um die Lichtbogencharakteristik für Ihre Anwendung zu optimieren. Auswahl von:

Gerade Rechteckwelle	Abgerundete Rechteckwelle
 <p>Schnelle Übergänge für reaktionsschnellen und druckvollen Lichtbogen.</p>	 <p>Alle Vorteile der rechteckförmigen Halbwellen, fein abgestimmt, um einen ruhigen, weichen Lichtbogen mit maximaler Schweißbadkontrolle und guter Benetzung zu erzielen.</p>
Sinuswelle	Dreieckwelle
 <p>Rechteckförmige Übergänge beseitigen die Notwendigkeit für kontinuierliche HF, weil die Sinuswellen-Spitzen den Lichtbogen weicher gestalten.</p>	 <p>Unkonventionelle Halbwelle bietet den Wärmeimpuls der Spitzenstromstärke, während die Gesamtwärmezufuhr reduziert wird. Schnelle Schweißbadausbildung reduziert Schweißzeit — Begrenzung des Wärmeeintrags und Reduzierung von Verzug, besonders bei dünnen Materialien.</p>

## WIG-Impuls-Einstellungen

### Hochgeschwindigkeits-Impulseinstellungen

- **IPS Impulse pro Sekunde (Hz):** DC = 0,1–5000 IPS / AC = 0,1–500 IPS
- **% EIN – % Zeit Spitzenstrom:** 5–95% (Steuert die Zeitdauer während jedes Pulszyklus bei der Spitzenstromstärke.)
- **Grundstrom:** 5–99% (Anteil des niedrigeren Grundstromes in % vom Spitzenstrom.)

Konventionelles WIG-Impulsschweißen	WIG-Hochgeschwindigkeits-Impulsschweißen
 <p>Normalerweise von 1 bis 10 IPS. Bietet einen Wärm- und Kühleffekt im Schmelzbad und kann dadurch Verzug reduzieren, indem die durchschnittliche Stromstärke abgesenkt wird. Dieser Wärme- und Kühleffekt erzeugt auch eine deutliche Schuppung auf der Nahtoberfläche. Das Verhältnis zwischen Pulsfrequenz und Schweißgeschwindigkeit bestimmt den Abstand zwischen den Schweißschuppen. Impulsschweißen mit geringer Frequenz kann auch mit der Zugabe von Schweißzusatzwerkstoff koordiniert, und damit die Kontrolle auf das Schmelzbad erhöht werden.</p>	 <p>Über 40 IPS wird der gepulste WIG-Lichtbogen mehr hörbar als sichtbar. Ebenfalls ergibt sich eine erhöhte Bewegung in der Schmelze, die für eine bessere Mikrostruktur sorgt. Das Pulsieren des Schweißstroms mit hohen Geschwindigkeiten zwischen einem hohen Spitzenstrom und einem niedrigen Grundstrom kann auch den Lichtbogen einschnüren und fokussieren. Dies führt zu einer maximalen Lichtbogenstabilität, einem erhöhten Einbrand und Schweißgeschwindigkeit (Bereich dafür: 100–500 IPS). Dies ermöglicht ganz besondere Effekte in der Beeinflussung des Lichtbogens. Die Eigenschaft mit 5000 IPS schweißen zu können, erhöht die Lichtbogenstabilität und -fokussierung, was für die Automatisierung, wo maximale Fahrgeschwindigkeiten erforderlich sind, äußerst vorteilhaft ist.</p>

# Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
<b>Dynasty® 400</b>	<b>907717002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> . 2,4 m Primärkabel		
<b>Dynasty® 800</b>	<b>907719002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
<b>WIG-Anschlüsse</b>				
Anschlüsse für wassergekühlten WIG-Schweißbrenner	<b>195377</b> <b>225028</b>	Verbindet Weldcraft™-Schweißbrenner wassergekühlt mit Dinse-Anschlüssen Verbindet Weldcraft™-Schweißbrenner wassergekühlt mit Dynasty 800 (Gewindeanschluss mit Arretierung, im Lieferumfang der 800er Modelle)		
<b>Fernbedienungen</b>				
Kabelloser Funk-Fußfernregler	<b>300429</b>	Fußfernregler mit einem Funkbereich von 27,4 m		
Kabelloser Funk-Handfernregler	<b>300430</b>	Handfernregler mit einem Funkbereich von 91,4 m		
RCCS-14	<b>043688</b>	Handfernregler mit horizontal liegendem Potentiometer		
RCC-14	<b>151086</b>	Handfernregler mit vertikal liegendem Potentiometer		
RFCS-14 HD	<b>194744</b>	Robuster Fußfernregler		
RHC-14	<b>242211020</b>	Handfernregler		
RMLS-14	<b>129337</b>	Umschalter von Taster auf Haltefunktion		
RMS-14	<b>187208</b>	Taster im Gummigehäuse		
<b>Zubehör</b>				
Universal Fahrwagen	<b>018035028</b>			
Ausrüstungssatz Griffe	<b>058066130</b>	Für XMS®/Dynasty®/Maxstar® in Verbindung mit Universal Fahrwagen (018035028)		
Coolmate™ 3.5	<b>300245</b>	120 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> . <i>Kühlflüssigkeit erforderlich</i>		
Industrielle Kühlflüssigkeit	<b>043810</b>	3,78-liter Kanister ( <i>Verpackungseinheit 4 Stück</i> )		
Automationsinterface-Ausrüstungssatz	<b>278161</b>	Nachrüstmöglichkeit auf 28-pol. Automationsschnittstelle		
Schweißstromsensor	<b>300179</b>	Nachrüstmöglichkeit. Erkennt wenn die Masseklemme nicht angeschlossen ist		
Gewindeanschluss mit Arretierung (2 Stück)	<b>225029</b>	Für den Anschluss von Schweißkabeln an die Dynasty 800 oder Maxstar 800		
Dinse-Anschluss 50 mm (1 St. Stecker, 1 St. Kupplung)	<b>042419</b>	Wird für Schweißkabelverlängerung benötigt		
Speicherarten zur Funktionserweiterung	<b>301151</b>	14-pol. Automationsschnittstelle (analog)		
	<b>301152</b>	14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®)		
	<b>301328</b>	WIG-Heißdrahtschweißen		
	<b>301416</b>	Hot Start™-Einstellmöglichkeit		
Speicherkarte (leer)	<b>301080</b>			

Datum:

Gesamtbetrag:



## SCHWEISSTECHNIK LAMBACH

GmbH

Schweiss-, Schneid-, und Wärmetechnik - Spezialwerkstätte und Gaselager



Ihr Vertriebshändler:

<p><b>Zentrale</b> Zoblstrasse 11 4650 Edt / Lambach Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0 Fax: +43 (0) 7245/28 310-7 <a href="mailto:lambach@stl.at">lambach@stl.at</a></p>	<p><b>Betriebsstätte STL Lindner</b> Liebenauer Hauptstrasse 214 8041 Graz Tel.: +43 (0) 316/82 40 72 Fax: +43 (0) 316/81 34 269 <a href="mailto:graz@stl.at">graz@stl.at</a></p>	<p><b>Filiale</b> Lanzendorfer Strasse 7 2481 Achau Tel.: +43 (0) 2236/710 118 Fax: +43 (0) 2236/710 118-34 <a href="mailto:achau@stl.at">achau@stl.at</a></p>
--	---	--

