

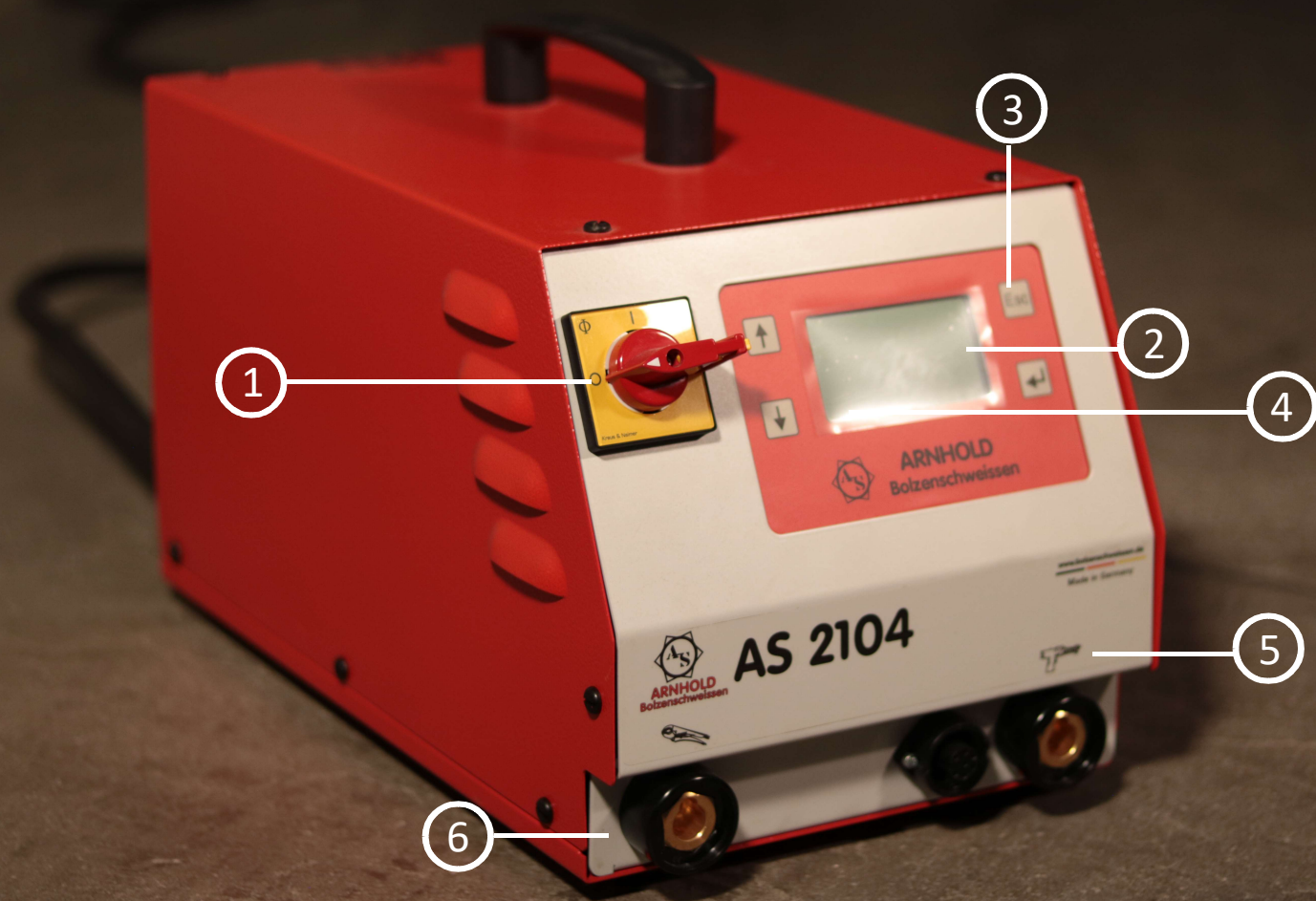


AS 2104 serie

Kompakt, klein, leicht ideal für die Baustelle ✓

Hubzündung

Die AS 2104 Serie



Anwendungs Video jetzt auf



Nummer	Gerätevorteile
1	Höchste Sicherheit Sicherheitsstandards
2	Digitales Bedieninterface
3	Easy Touch Tasten (Handschuh geeignet)
4	Stufenlos einstellbare Schweißzeiten
5	Beschriftete Anschlüsse für fehlerfreie Handhabung
6	Robuste Schweiß und Steuerkabelanschlüsse



www.bolzenschweissen.de

- ✓ Leistungsreserven mit **Stromstärkenhöchstwerte von 450A**
- ✓ Wiederauslösesperre auf dem geschweissten Bolzen
- ✓ **Intuitive Parametereinstellung**
- ✓ Individuellen Speichern von 16 Schweißparametern in einer Datenbank
- ✓ Klartext Fehlermeldung ohne lange Fehlersuche
- ✓ **Tages- /Jobzähler**
- ✓ **Komplett digitalisierte Anwendung**
- ✓ **Robuster Gehäuse Aufbau und schmutzabweisende Bedienfelder**

- ✓ Bewährte Leistungskomponenten Transformator, Gleichrichter, Thyristor
- ✓ **Extrem kurze Schweißzeiten von 5-1000ms**

Geräteschutz

- **Zuverlässiger Schutz** durch automatische Überwachung und Fehlerdiagnose von Phasenausfall, Übertemperatur, Hubmagnet und Steuerleitung.
- Test der Schweißpistole und Abhubeinstellung ohne Schweißstrom möglich
- Temperaturgesteuerte Kühlung der Kühlart F mit Überlastabschaltung
- Selbsttest beim Start und **digitale Überwachung** des Werkstückkontaktes

Ausführungen der AS 2104 Serie

AS 2104 (Standard)

Art.-Nr. 19302104 Technische Daten

Schweißanwendung Hub-Keramik:
6-8
Kurzzeit:
2-5

Bajonettstifte Ø 5mm
Isostifte Ø2-5mm

Material - Stahl,
- Edelstahl,
- schweißgeeignete hitze-
beständige Werkstoffe

Technologie Trafo-Gleichrichter

Schweißzeiten 5-1000ms

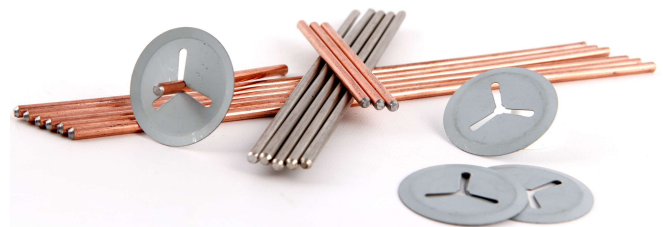
Schweißströme 450A (Fest)

Abmessungen L B H 420 x 240 x 280mm

Gewicht 30kg



Ideal geeignet für Ihre Isolieranwendungen



www.bolzenschweissen.de

Verfahren der Hubzündung

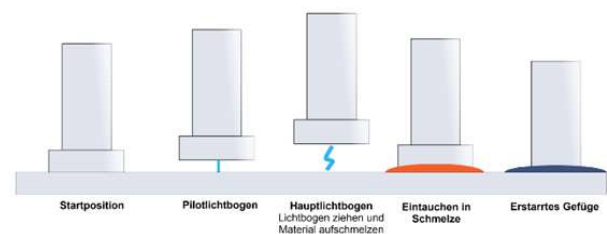
Hubzündung

Beim Hubzündungsverfahren wird der Bolzen durch den Hubmagneten in der Pistole angehoben und zieht hierbei einen Lichtbogen zwischen Bolzen und Werkstück. Das anschließende Eintauchen in die Schmelze sorgt bei richtiger Einstellung von Abhub und Schweißstrom für eine extrem stabile Verbindung. Hierbei können je nach Gerät, extreme Schweißströme von bis zu 1900 A entstehen. Der Vorteil beim Hubzündungsschweißen liegt darin, dass extreme Bolzengrößen von $\varnothing$ 2mm bis 25mm geschweißt werden können.

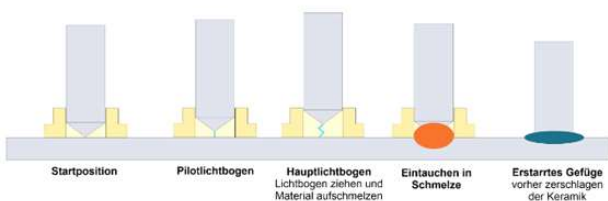
Kurzzeit

Das Kurzzeitverfahren zeichnet sich durch seine sehr kurze Schweißzeiten aus. Dieses Verfahren wird für Bolzen-durchmesser von 3-10 mm eingesetzt. Durch den flachen Einbrand eignet es sich hervorragend auch für dünnere Bleche (min. 1/8 D). die Schweißzeit beträgt hier 5-100ms bei einem Strom von bis zu 1900 A.

Kurzzeit Bolzenschweißen



Hubzündungs Bolzenschweißen mit Keramik

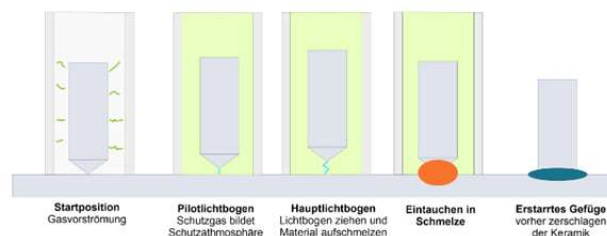


Beim Hubzündungs-verfahren wird ab Bolzendurchmesser 5mm ein Keramikring zur Stabilisation des Lichtbogens und der Schmelze verwendet. Hierbei hat der Keramikring eine hohe Baustellentauglichkeit, da er Lichtbogen-blaswirkung besser einschränkt als die Schutzgas-abschirmung.

Schutzgas

Schutzgasschweißen wird meist im Edelstahlbereich bis zu Bolzendurchmesser von 12mm eingesetzt. Dabei schirmt das Schutzgas die Schmelze gegenüber der Atmosphäre ab und verhindert so die Aufnahme von Stickstoff /Sauerstoff, verringert die Oxidation und vermeidet Porenbildung. Weiterhin beeinflusst das Schutzgas das Anschmelzverhalten, sodass ein flacherer Einbrand gegenüber Schweißungen mit Keramik auftreten.

Hubzündungs Bolzenschweißen mit Schutzgas



Mehr Infos zu den Schweißverfahren unter www.bolzenschweissen.de

Schweißpistolen für das AS 2104



2901

Art Nr: 192 20 025

Bolzenhalteraufnahme M10
Säulenabstand 45mm
Schweißbereich Ø2-12mm

Schlitten für:

Keramikringschweißen	180 40 170
Schutzgasschweißen,	180 40 174
Isolierstifte	180 40 173

Kleine Hubzündungspistole mit stufenloser Hubeinstellung und Stativaufnahme.
Der Stufenlose Abhub ermöglicht eine optimale Anpassung auch an Sonderaufgaben und verbessert somit die Schweißqualität



2902

Art Nr: 198 20 025

Bolzenhalteraufnahme Ø10
Schweißbereich Ø2-8mm (M10)

Aufnahme für:

Fußvorsatz	180 40 373
Positionierrohr	082 40 513
Schutzgasrohr	182 40 532



Kurzzeit- Hubzündungspistole mit stufenloser Hubeinstellung und Vorsatzaufnahme.
Der Stufenlose Abhub ermöglicht eine optimale Anpassung auch an Sonderaufgaben und verbessert somit die Schweißqualität.



2903

Art Nr: 182 20 030

Bolzenhalteraufnahme Ø10
Schweißbereich Ø2-8mm (M10)

Aufnahme für:

Fußvorsatz	180 40 373
Positionierrohr,	082 40 513
Schutzgasrohr	182 40 532

Kleine Hubzündungspistole mit automatischem Längenausgleich, Festhub 2mm und Stativaufnahme.
Auch bei stark schankenden Bolzenlängen und Untergründen erreichen Sie stets die gleiche Lichtbogenlänge.