

FLEXTEC® 350XP CE

SIMPLE. FIABLE. FLEXIBLE.



Flextec® 350XP - Performant en atelier et sur le terrain.

Que ce soit dans un atelier ou sur le terrain, le générateur Flextec 350XP est conçu pour performer. Équipé de la technologie CrossLinc®, le Flextec 350XP peut être contrôlé à distance sans câbles de contrôle coûteux et encombrants. Conçu pour une utilisation en milieu désertique et classé IP23, il peut résister aux conditions extérieures difficiles et surpasser les autres générateurs de sa catégorie.

Sur le terrain, le Flextec 350XP est l'arme la plus efficace du soudeur. En tant que source multi-procédés robuste, ce modèle est fiable et offre bien plus que les autres onduleurs de sa catégorie.

Dans l'atelier, le Flextec 350XP est conçu pour fonctionner avec tous les dévidoirs Lincoln 42V pour vos applications en usine. Il est également compatible avec les dévidoirs numériques ArcLink®.

Procédés »

EE, TIG, MIG/MAG, MIG/MAG Pulsé*, Fil Fourré, Gougeage, STT Field**

Applications »

Fabrication et construction générales, construction navale, structures, tuyauterie

Sortie »



Alimentation »



Référence »

K5422-1 Flextec 350XP CE (Twist Mate)



*Le mode pulsé nécessite l'utilisation d'un dévidoir numérique ArcLink compatible.

**Le mode STT Field est disponible uniquement lorsqu'il est associé au dévidoir Activ8X Pipe.

FUNCTIONNALITÉS

SIMPLE

- Le panneau de commande simplifié minimise le temps d'installation
- Technologie CrossLinc® – permet de régler la tension au dévidoir sans câble supplémentaire. ^[1]

FIABLE

- Robuste et fiable, éprouvé sur le terrain dans les conditions de travail les plus sévères
- Conçu pour des conditions climatiques extrêmes
- Certifié IP23
- Certifié Desert Duty pour fonctionner à des températures jusqu'à 55 °C.
- Circuits électroniques encapsulés et protégés contre la poussière et l'humidité.

FLEXIBLE

- Générateur multi-procédés pour tous vos besoins de soudage
- Soudage EE optimisé pour les électrodes cellulosiques et à faible teneur en hydrogène
- Compatible avec les dévidoirs CrossLinc, analogiques 42V et numériques pour MIG/MAG et Fil Fourré
- ArcLink activé pour offrir des modes pulsés synergiques, permettant une réduction des projections, un apport thermique plus faible, une productivité accrue et une qualité améliorée ^[2]
- Touch-Start TIG® pour réduire la contamination lors des démarrages sans haute fréquence

^[1] Si associé à un dévidoir de fil compatible avec la technologie CrossLinc ou à une télécommande CrossLinc.

^[2] Disponible sur le Flextec 350XP lorsqu'il est associé à un dévidoir compatible ArcLink pour accéder au mode Pulsé.

SIMPLE

Les Flextecs sont conçus pour être faciles à utiliser afin d'augmenter la productivité et de réduire les temps d'arrêt. Grâce à une commande conviviale, les réglages peuvent être configurés facilement.

Commutateur de mode simple

Choisissez votre procédé de soudage :
TIG (GTAW)
Electrode Enrobée (SMAW)
CV - protection gazeuse (MIG/MAG)
CV-Innershield® (autoprotecteur)
ArcLink pour accéder aux modes synergique et pulsé (lors de l'utilisation d'un dévidoir ArcLink)
Gougeage à l'ArcAir en mode SMAW ou MIG

Large bouton de réglage

Situé à l'avant et au centre

Connecteur de commande à distance

Bornes de sortie positive et négative

Raccord rapide clairement identifié



Hot Start dédié

Réglable pour diminuer le risque de collage en soudage Electrode Enrobée

Commutateur de sortie local/à distance

Permet de choisir entre un contrôle local sur la machine et un contrôle à distance avec un dévidoir ou une télécommande.

Contrôle de l'arc dédié

Moins de contrôle de l'arc (moins de pincement) dans les procédés de soudage avec un arc court pour réduire les projections.

Plus de contrôle de l'arc en soudage EE pour réduire le risque de collage.

FIABLE

La construction robuste des équipements Flextec assure une excellente résistance aux conditions difficiles de travail ainsi que leur longévité. Les machines sont solides et protégées des intempéries.

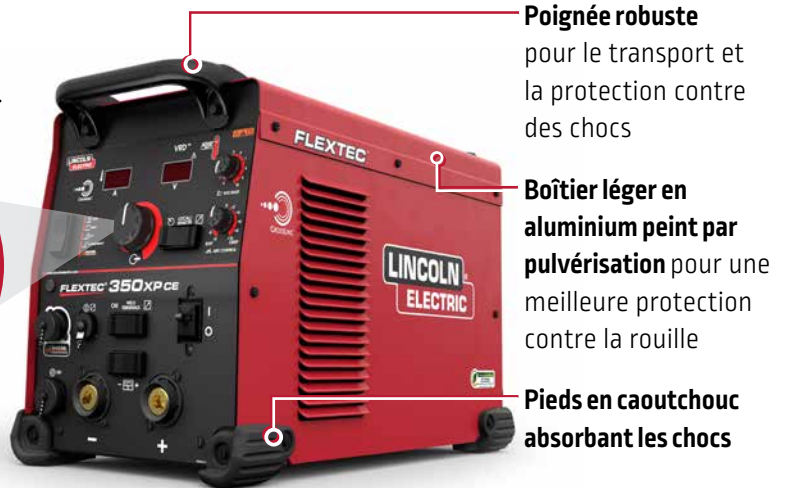
Boutons de commande et commutateurs solides, résistants aux éclaboussures et aux fils de soudure chauds



Connecteurs Molex® de qualité automobile, fils de gros calibre, languettes de verrouillage pour des connexions sûres, capuchons en caoutchouc pour protéger de contaminants.



Circuits électroniques encapsulés et doublement protégés contre les influences physiques et environnementales.



Poignée robuste pour le transport et la protection contre des chocs

Boîtier léger en aluminium peint par pulvérisation pour une meilleure protection contre la rouille

Pieds en caoutchouc absorbant les chocs



Ventilateurs intelligents à vitesses variables pour refroidir les composants.

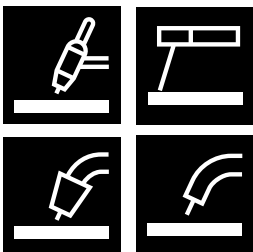


FLEXIBLE

La flexibilité se traduit déjà par le nom: Flextec est compatible avec un grand nombre de procédés et dévidoirs et toute la gamme fait preuve d'une polyvalence extraordinaire.

Tous procédés

TIG, Electrode Enrobée, MIG/MAG, MIG/MAG pulsé,**
Fil Fourré avec et sans gaz, Gougeage, STT Field*



*STT Field n'est disponible sur le Flextec 350XP que lorsqu'il est associé au dévidoir Activ8X Pipe.

**Pulsé nécessite l'utilisation d'un dévidoir numérique ArcLink compatible.





CrossLinc avec la technologie True Voltage Technology (TVT) – Améliorez tous les aspects de votre activité avec CrossLinc et TVT.



Sécurité

- Minimiser l'enchevêtrement de câbles sur le chantier en supprimant les câbles de commande.
- Éviter les déplacements inutiles du personnel sur le chantier.
- Plus besoin de traîner de lourds câbles de commande sur le chantier.



Qualité

- Le contrôle total de l'arc permet au soudeur d'adapter les paramètres à chaque soudure.
- La technologie True Voltage (TVT) compense avec précision la chute de tension dans les câbles de soudage pour fournir la tension prédéfinie à l'arc.
- Éliminer les risques de réglages involontaires par les assistants ou les autres opérateurs.

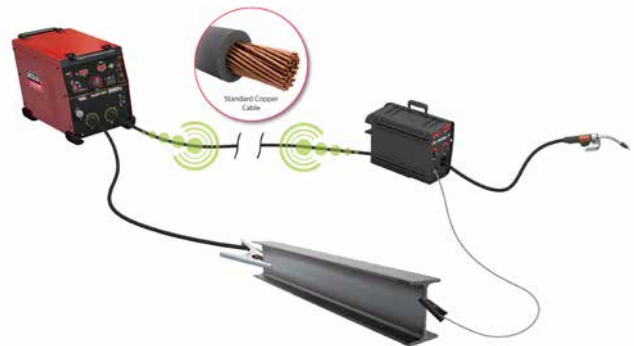


Productivité

- Configuration plus rapide avec moins de connexions câblées.
- Plus besoin d'aide ou de déplacements vers la source d'alimentation pour ajuster les paramètres du procédé.
- Minimiser le besoin de reprises grâce à des réglages faciles

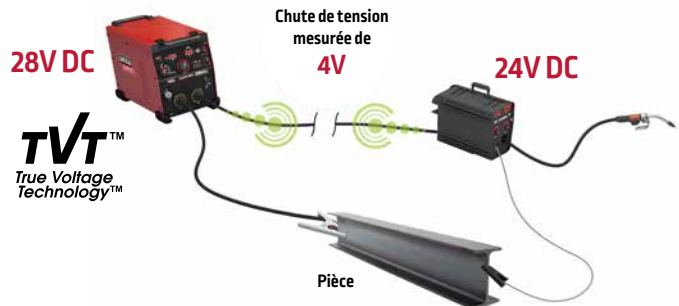
CrossLinc permet de contrôler l'intensité et la tension au niveau de l'arc de soudage afin d'améliorer le contrôle de l'opération.

- Aucun câble de contrôle supplémentaire n'est nécessaire - la communication se fait directement via les câbles de soudage :
 1. Régler la tension souhaitée sur le dévidoir CrossLinc
 2. Le dévidoir envoie un signal au générateur CrossLinc
 3. La source d'alimentation se met à la tension souhaitée

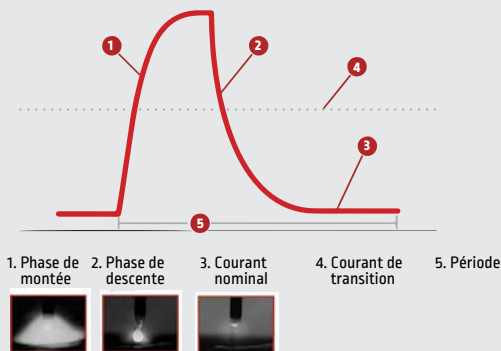


CrossLinc est également doté de la technologie True Voltage qui compense la chute de tension dans le circuit de soudage.

- TVT mesure la chute de tension et ajuste le générateur pour compenser la différence entre la tension souhaitée et la tension réelle au niveau de la soudure :
 1. Prérégler le dévidoir à la tension désirée
 2. Réaliser un essai de soudage
 3. Le système mesurera la chute de tension et ajustera automatiquement la source de courant pour la compenser.



MIG/MAG PULSÉ



Le MIG/MAG pulsé est une méthode de transfert sans contact entre le fil et le bain de fusion. Cela signifie que le fil ne touche le bain de fusion à aucun moment. Ce résultat est obtenu grâce à des modifications rapides de la forme du courant en sortie du poste à souder. Ce procédé est quasiment sans projections et fonctionne avec un apport de chaleur inférieur à celui du transfert par spray arc ou globulaire.

Les avantages offerts par les machines pulsées incluent :

- Réduction des projections et des fumées
- Réduction de la chaleur
- Amélioration de la productivité
- Meilleur contrôle du bain de fusion

CONFIGURATIONS PRINCIPALES DU SYSTÈME

Modes pulsés synergiques Flextec 350XP

Diamètre fil	Nature du fil			
	Acier	Acier inoxydable	Fil fourré à poudre métallique	Aluminium
0,8 mm	•	•		•
1,0 mm	•			
1,2 mm	•	•	•	
1,2 mm				•
1,32 mm	•		•	
1,6 mm			•	•

Compatibilités

Flextec 350XP	
Alimentation	3380-400-415 /3/50/60
Compatible CrossLinc	•
Multi-procédés	•
Compatible avec accessoires 12 broches	•
Compatible avec dévidoirs analogiques 14 broches	•
Compatible avec dévidoirs Arclink (5 broches)	•
Modes pulsés (avec le dévidoir Arclink)	•

COMMANDES CLÉS

FLEXTEC 350XP

1. Affichage du courant de soudage
2. LED thermique
3. Bouton de réglage
4. Sélecteur de procédé de soudage
5. Connecteur commande à distance (connecteur universel à 12 broches)
6. Connecteur 5 broches Arclink pour dévidoirs numériques
7. Connecteur 14 broches Arclink pour dévidoirs analogiques
8. Bornes de sortie positive et négative
9. Affichage de la tension de soudage
10. Voyant lumineux VRD (Dispositif de réduction de la tension)
11. Voyant lumineux CrossLinc
12. Réglage Hot Start
13. Réglage ARC FORCE
14. Commutateur de commande locale/à distance
15. Commutateur bornes de soudage/commande à distance
16. Interrupteur marche / arrêt
17. Commutateur de polarité dévidoir



ACCESSOIRES RECOMMANDÉS

OPTIONS GÉNÉRALES



Chariot pour onduleur avec dévidoir et 1 bouteille de gaz
Nécessite le support de montage K4068-1 pour les dévidoirs LF, Flex Feed et Power Feed. Nécessite un kit de pied de fixation pour les Flexsecs
Référence K3059-4



Chariot pour onduleur avec dévidoir et 2 bouteilles de gaz
Nécessite le support de montage K4068-1 pour les dévidoirs LF, Flex Feed et Power Feed. Nécessite un kit de pied verrouillable pour les Flexsecs
Référence K3059-5



Kit de support de montage pour chariot onduleur
Pour le montage des dévidoirs Flex Feed ou Power Feed (sur le chariot K3059-4).
Référence K4068-1



Kit de pieds de fixation Flextec 350X
Permet au Flextec de se verrouiller sur le chariot d'onduleur, le commutateur multi-procédés et le refroidisseur Cool Arc® 55.
Référence K4424-1



Adaptateur 12 à 6 broches
Permet d'utiliser les commandes à distance à 6 broches (K870, K963-3, K857, K4986-1) avec la connexion universelle à 12 broches
Référence K2909-1

OPTIONS ELECTRODE ENROBEE



Commande à distance 12 broches
Permet de régler le courant de soudage à distance
Référence K857-2 (7,5 m)
Référence K857-3 (30m)

OPTIONS TIG



Commande au pied Amptrol, 12 broches (7,5 m)
Commande à distance du courant
Référence K870-2

OPTIONS DE DÉVIDOIR DE FIL



LN-25X CE
Dévidoir industriel portable, valise, avec technologie CrossLink et TVT
Référence K4267-4



Activ8X CE
Dévidoir compact, léger et portable avec technologie CrossLink et TVT
Référence K3519-2



Activ8X Pipe CE
Dévidoir de fil pour les applications de soudage MIG/MAG et fil fourré avec gaz sur pipeline
Référence K5240-1



Flex Feed 74 HT
Dévidoir industriel semi-automatique à quatre galets d'entraînement, à couple élevé, pour la fabrication générale/structurelle
Voir la publication E8.203



Flex Feed 84 Single (une bobine)
Dévidoir de fil à quatre galets d'entraînement avec support de bobine robuste pour la fabrication générale/structurelle
Voir la publication E8.205



Flex Feed 84 Dual (deux bobines)
Dévidoir à quatre galets d'entraînement avec support de bobine robuste et contacteur pour la fabrication générale/structurelle
Voir la publication E8.206



Power Feed 84, support de bobine de fil robuste, U/I, USB
Dévidoir industriel semi-automatique numérique ArcLink à quatre galets d'entraînement, conception modulaire pour une grande variété d'applications.
Voir la publication E8.268

SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE

Référence	Nom du produit	Tension d'alimentation (V)	Puissance nominale Courant/tension/ facteur de marche	Alimentation d'entrée maximale (A)	Gamme de courant	Dimensions HxPxL (mm)	Poids (kg)
K5422-1 (Twist Mate)	Flextec 350XP CE	380-400-415 triphase 50/60 Hz	350A/34V/60%	34/32/30	5-425A Max OCV 80V DC	432 x 330 x 609	38.1
			300A/32V/100%	31/26/25			

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

L'activité de The Lincoln Electric Company® consiste à fabriquer et à vendre du matériel de soudage, des consommables et du matériel de coupe de haute qualité. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous nous attachons à dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des informations ou des conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Par conséquent, Lincoln Electric ne justifie ni ne garantit aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. De plus, la communication de telles informations ou conseils ne crée, n'élargit, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite pouvant découler des informations ou des conseils, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier du client, est expressément rejetée.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez consulter www.lincolnelectriceurope.com pour des informations à jour.