

Red-D-Arc Welderentals è il principale fornitore mondiale di prodotti e servizi di saldatura a noleggio, con una vastissima flotta comprensiva di oltre 70.000 generatori, 4.000 posizionatori, e 4.000 motogeneratori e altre attrezzature per la saldatura, per quasi tutti i tipi di processi e applicazioni di saldatura.

Noleggìo, Leasing, vendita nuovo e usato

Generatori di saldatura, Posizionatori, Attrezzature speciali

Motosaldatrici diesel
Saldatrici ad elettrodo
Saldatrici multiprocesso
Pacchetti MIG / MAG
Saldatrici TIG
Saldatrici per perni
Trainafili semi-automatici
Torce
Trainafili/saldatrici
Trainafili automatici
Carrellini di saldatura SAW automatici
Carrellini per saldatura circonferenziale (AGW)
Posizionatori a tavola
Manipolatori
Posizionatori a rulli
Generatori diesel
Pannelli di distribuzione potenza
Sistemi di Preriscaldamento ad induzione
Apparecchiature Estrazione Fumi
Generatori plasma da taglio



Marghera (Sede legale)

Nord Est Welding Srl
Via Andrea Gloria 2

Tel: +39 041 920143
info@nordestwelding.com

Schio

Via delle Prese, 20/22
30615, Schio (VI)

Tel: +39 0445 640484

Padova

Via Nona Strada,10
35129, Padova (Pd)

Tel: +39 041 920143
newpd@nordestwelding.com

Udine

Via delle Industrie, 17/19 33050,
Lauzzacco di Pavia di Udine

Tel: +39 0432 675670
gasfvfg@nordestwelding.com

Motosaldatrici

- DX300e** Dati di targa: 250A/30V in uscita @100% ciclo di utilizzo DC CC CV
Processo: Elettrodo, TIG, MIG, protezione interna, GMAW e scricatura ad arco
Specifiche: Motore diesel da 18,8 CV Kubota D722
Basso rumore 98 dBLWA, 74 dBLWA a 7 m
Uscita ausiliaria: 8 kW 50 Hz; 110V, 220-240V 1 fase / 400V 3 fasi
- D402K 4+12** Dati di targa: 400 A/23 V in uscita @ 30% ciclo di utilizzo DC CC CV
Processo: Elettrodo, MIG, DC TIG, scricatura filo animato e ad arco
Specifiche: Motore diesel da 20,2 CV Kubota V1505
Potenza ausiliaria fase singola: picco a 12 kW, 10 kW in continuo 84/42 A120 GFCI/240 VCA, 60 Hz
- DX500e** Dati di targa: 400 A/36 V in uscita @ 100% ciclo di utilizzo DC CC CV
Processo: Elettrodo, DC TIG, MIG, protezione interna, GMAW e scricatura ad arco
Specifiche: Motore turbo diesel da 38 CV 404D-22 Basso rumore 96 Lwa, 71 dBA a 7m
Uscita ausiliaria: 14,5 kW 50 Hz; 110V, 220-240V 1 fase / 400V 3 fasi



Tutte le nostre saldatrici sono costruite per fornire prestazioni e affidabilità massime (Extreme-Duty™) che gli permettono di poter essere utilizzate anche negli ambienti più difficili ed ostili

Saldatrici ad elettrodo e multiprocesso

- ES270ie** Generatore: Saldatrice inverter 270 A DC, caratteristica CC
Processo: Elettrodo
- EX350ie** Generatore: Saldatrice inverter 425 A DC, caratteristiche CC CV
Processo: MIG, elettrodo, processi di saldatura con filo animato
- EX350ie 6 Pak** Generatore: Multioperatore. Saldatrici inverter 425 A DC, Caratteristiche CC CV, con pannelli di distribuzione della potenza elettrica
- EX425** Generatore: Saldatrice inverter 425 A DC, caratteristiche CC CV
Processo: MIG, elettrodo, processi di saldatura con filo animato Speedtec
- Speedtec 500S** Generatore: Saldatrice inverter 500 amp DC, caratteristiche CC CV
Processo: MIG ed elettrodo
- DC655e** Generatore: Saldatrice/centralina multiprocesso 650 A DC, Caratteristiche CC CV
Processo: Elettrodo, MIG, filo animato, arco sommerso e scricatura



Saldatrici TIG

- MasterTig MLS 3000** Generatore: Saldatrice TIG 300 A
Caratteristiche: Unità di raffreddamento MasterCool 10 integrata
- Invertec V320-T AC/DC** Generatore: Saldatrice TIG 320 A AC DC, caratteristica CC - saldatrice elettrodo inverter
Caratteristiche: Frequenza AC regolabile e forma d'onda selezionabile
- Invertec V270-T** Generatore: Saldatrice TIG 270 A DC HF, caratteristica CC - saldatrice elettrodo inverter
Caratteristiche: partenza HF, partenza TIG lift, rampa di discesa variabile (riempimento cratera)
- MagicWave 3000** Caratteristiche: Saldatrice TIG 300 A AC DC, caratteristica CC
Caratteristiche: Controllo digitale completo
- Viper 2500S** Generatore: Saldatrice TIG 250 A
Caratteristiche: Funziona con potenza 40-100 V DC
- Dynasty 200 DX** Generatore: Saldatrice TIG 200 A AC DC, caratteristica CC, TIG pulsato, saldatrice elettrodo inverter
Caratteristiche: Comandi a impulsi DC TIG ad alta velocità
- Invertec V205-T AC/DC** Generatore: Saldatrice TIG 200 A AC DC, caratteristica CC - saldatrice elettrodo inverter
Caratteristiche: Frequenza AC regolabile



Red-D-Arc Welderentals

Pacchetti Saldatrici MIG/MAG completi

- TransPuls Synergic 4000/5000** Generatore: Saldatrice 400 A o 500 A DC, caratteristica CV
Processo di Saldatura: MIG/MAG
Caratteristiche: generatore/trainfilo sinergici
- FastMig KM 400/MSF 55** Generatore: Saldatrice 400 A DC, caratteristica CV
Processo di Saldatura: MIG/MG
Caratteristiche: generatore/trainfilo semi-automatico
- Invertec STT II** Generatore: Saldatrice 225 A DC, processo avanzato STT
Processo di Saldatura: GMAW controllata STT con trainafile STT-10
Caratteristiche: generatore/trainfilo per processi avanzati
- EX350ie with LN25 PRO-Extreme CE** Generatore: Saldatrice inverter 420 A DC, caratteristica CC
Processo di Saldatura: MIG, elettrodo, processi di saldatura a filo animato con trainafile LN25 PRO-Extreme CE



Traina-fili Semiautomatici/Automatici e carrellini

- A2 Weldtrac**
Trattore trainafile con saldatura ad arco sommerso automatico con capacità di saldatura ad arco singolo e doppio
- LN25 PRO-Extreme CE Dual Power**
Trainafile con rilevamento della tensione 325 A per processo di saldatura MIG semi-automatico, saldatura pulsata e saldatura a filo animato - include elettrovalvola e flussometro del gas



Carrellini per saldatura circonferenziale (AGW)

- Ransome AGW-I (unico lato) e AGW-II (doppio lato)**
Carrellino per saldatura circonferenziale per la saldatura orizzontale automatica in cantiere dei serbatoi di stoccaggio. Telaio tubolare regolabile che gestisce le lamiere di acciaio da 1,8 m a 3,05 m (6' a 10') in altezza, con spessore di 50 mm (2"). Può saldare serbatoi di stoccaggio di diametri fino a 8,88 m (30'). Include il trainafile automatico NA3 ed il generatore di saldatura DC600 o DC1000 Lincoln. La velocità media di saldatura è di circa 0,762 m/min (30 ipm) con un tasso di deposito pari a 5 kg (11 libbre) all'ora.

Pacchetto automatico ad arco sommerso

- Centralina 1000 SD CA/CC**
Centralina motorizzata con software CC+/CC- con programma dedicato per il bilanciamento/sfasamento dell'onda alternata (per ottimizzazione tasso di deposito e penetrazione). Nel pacchetto è incluso il sistema trainafile per una immediata integrazione del pacchetto in ogni soluzione meccanizzata al fine di realizzare una saldatura automatica. I parametri di saldatura possono essere controllati mediante PLC da un pannello di controllo montato sulla meccanizzazione o attraverso un telecomando remoto.
- Regolatore MAXsa 10**
Pannello di controllo che comunica mediante protocollo ArcLink ad alta velocità con tutti i generatori della serie Power Wave CA/CC 1000 SD
- Testa di avanzamento MAXsa 22**
traina file arco sommerso per uso intensivo



Red-D-Arc Weld Automation™

reddarc.uk

Posizionatori a Tavola

Posizionatori ad altezza fissa
Posizionatori ad altezza regolabile
Posizionatori a 2 assi: rotazione/inclinazione
Posizionatori a culla
Mandrini di presa e manipolazione



Posizionatori a Rulli

Posizionatori a rulli standard,
Posizionatori a rulli auto-allineanti (SAR),
Posizionatori a rulli Fit-Up (FUB),
Posizionatori a rulli per tubi,
Sistemi anti-deriva automatici
Linee di movimentazione serbatoio



Tavole rotanti da pavimento con punta e contropunta

Posizionatori a tavola con foro centrale e contropunta, posizionatori a tavola
Headstock elevabili, posizionatori a tavola da pavimento (GIOSTRE), posizionatori a tavola
Headstock HSC con mandrini macchina



Manipolatori

Manipolatori standard, medio utilizzo ed uso intensivo
Manipolatori a colonna ellittica
Manipolatori telescopici (Braccio)
Manipolatori con base motorizzata
Manipolatori bi-cefalo con doppia testa di saldatura



Banchi di bloccaggio

Per processi di saldatura:
- Plasma
- TIG
- Arco Sommerso



Portali di Saldatura

Portali di saldatura
chiavi in mano
Linee di produzione



Teste saldanti Arco Sommerso

Arco singolo e doppio (tandem)
Narrow Gap e scanalatura profonda
Sistemi di saldatura esterna ed interna



Carrelli saldatura Circonferenziale AGW



Oscillatori, sistemi AVC, sistema insegui-giunto

Oscillatori per la testa di saldatura
Sistemi di monitoraggio con telecamera
Sistemi di inseguimento giunto tattili
Sistemi di inseguimento giunto laser
Sistemi di alimentazione/recupero del flusso
Sistemi di rilevamento altezza / AVC



Impianti per Rivestimento (ACS)

Sistemi di saldatura TIG automatici per rivestimento orizzontale di tubi e rivestimento verticale di valvole.



Generatori di corrente portabili



R66C2C (CE) Potenza principale: 60 kVA, 230/400 volt, 3 fasi
Capacità serbatoio del carburante: 390 L per una elevata autonomia
Autonomia: Funzionamento per 34,6 ore a 75% del carico
Livello sonoro: 61 dB (A) a 7 metri

R110C3 (CE) Potenza principale: 100 kVA, 230/400 volt, 3 fasi - Certificati 3A
Capacità serbatoio del carburante: 475 L per una elevata autonomia
Autonomia: Funzionamento per 22,9 ore a 75% del carico
Livello sonoro: 64 dB (A) a 7 metri



Rimorchi opzionali

Serbatoi di carburante esterni opzionali

Accessori Distribuzione Potenza WElettrica

Pannello di distribuzione / trasformatore 400 volt
Involucro in acciaio inossidabile, grado di protezione IP65

Ingresso - 400 V - 125 A - 3 fasi 3P+N+M - IP67

Uscita - 4-400 V - 32 A - 3 fasi 3P+N+M - prese IP67
2-400 V - 63 A - 3 fasi 3P+N+M - prese IP67

Trasforma l'alimentazione a 110 V - 10 kVA con uscita in continua
4-110 V - 16 A - 2P+M - prese IP67
2-110 V - 32 A - 2P+M - prese IP67



Elevazione anteriore

Elevazione posteriore

Unità di Estrazione Fumi



VAF3000
ventilatore industriale

Mobiflex 200
estrattore di fumo

Attrezzatura per il taglio al plasma



Powermax65
Attrezzatura Marcata CE per il taglio plasma manuale o meccanizzata
Spessore massimo da bordo lamiera: 19 mm (3/4") a 500 mm/min (20 ipm)
Alimentazione: 400 V, 3PH, 50/60 Hz

Powermax105
Attrezzatura Marcata CE per il taglio plasma manuale o meccanizzata
Spessore massimo da bordo lamiera: 32 mm (1-1/4") a 500 mm/min (20 ipm)
Alimentazione: 230-400 V, 3PH, 50/60 Hz



Con il nuovo sistema di preriscaldamento ad induzione ProHeat™ 35, i giunti possono essere riscaldati rapidamente e uniformemente per eseguire preriscaldamento o per distendere le sollecitazioni introdotte dalla saldatura, con un tempo di configurazione e di preparazione minimali. Questo sistema induce il calore in maniera elettromagnetica piuttosto che con l'utilizzo di un elemento riscaldante.



Sistema raffreddato ad aria ProHeat 35

Progettato per le applicazioni di preriscaldamento fino a 204 °C (400 °F)
In Opzione : Registratore Digitale

Il sistema può essere utilizzato in modalità di programmazione manuale, nella quale una potenza d'uscita viene applicata ad un pezzo per un determinato periodo di tempo, oppure in modalità di programmazione basata sulla temperatura, nella quale la temperatura del pezzo viene utilizzata per controllare la potenza in uscita. Sono disponibili delle coperte raffreddate ad aria per l'applicazione su tubi di diametro da 8 a 60 pollici o, in caso di lamiere, le lunghezze variano da 40 a 197 pollici.

Applicazioni tipiche per Sistemi di preriscaldamento ad induzione raffreddati ad aria

- Condotti di trasmissione on-shore
- Condotti di trasmissione off-shore (pontone)
- Cantieristica
- Industria mineraria



Sistema raffreddato ad acqua ProHeat 35

Progettato per alte temperature di preriscaldamento, distensione delle sollecitazioni e condizionamento termico dell'idrogeno fino a 788 °C (1450 °F)
In Opzione : Registratore Digitale

Il sistema può essere utilizzato in modalità di programmazione manuale, nella quale una potenza d'uscita viene applicata ad un pezzo per un determinato periodo di tempo, oppure in modalità di programmazione basata sulla temperatura, nella quale la temperatura del pezzo viene utilizzata per controllare la potenza in uscita. I cavi di riscaldamento raffreddati a liquido forniscono uno strumento altamente versatile per preriscaldare una grande varietà di diametri dei tubi e di lunghezze per le lamiere. In generale, i cavi più corti sono utilizzati per diametri di tubo più piccoli e sono più facili da manipolare e montare mentre i cavi più lunghi sono utilizzati per diametri del tubo più grandi o per contenitori e serbatoi a pressione di piccole dimensioni. Tali sistemi sono ottimi per le applicazioni di preriscaldamento su geometrie che impediscono l'uso di coperte raffreddate ad aria.

Applicazioni tipiche per Sistemi di riscaldamento ad induzione raffreddati a liquido

- Costruzioni sul campo di linee di potenza e tubazioni di processo
- Negozi per la fabbricazione di tubi
- Accoppiamento forzato
- Cantieristica
- Industria mineraria



Ulteriori informazioni sono disponibili all'indirizzo www.reddarc.com/IHS

