

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.

## Noleggjo, 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](mailto: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](mailto:newpd@nordestwelding.com)

#### Udine

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

Tel: +39 0432 675670  
[gasfvfg@nordestwelding.com](mailto: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

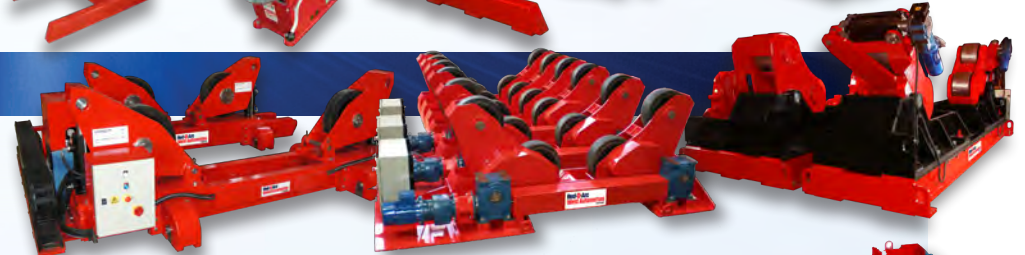
## Posizionatori a Tavola

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



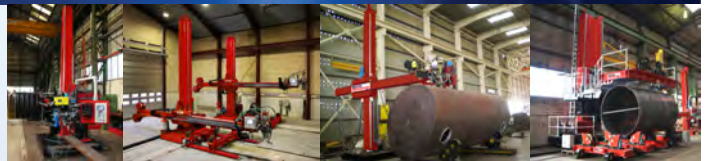
## Tavole rotanti da pavimento con punta e contropunta

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](http://www.reddarc.com/IHS)

