



MAX403
MAX403S

ITALIAN CREATIONS THE ONLY WAY FORWARD



ITALIAN CREATIONS THE ONLY WAY FORWARD

MAX® 403

MAX® 403S

INVERTER MULTIFUNZIONE,
STICK, TIG LIFT, MIG, MIG PULSATO



| Dati Tecnici | MAX® 403 | MAX® 403S |
|-----------------------------------|----------|-----------|
| Tensione di Alimentazione | 400 V | 200/600 V |
| Fasi | 3 | 1/3 |
| Frequenza | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corrente Effettiva (35%) | 17 A | * |
| Potenza Effettiva (35%) | 11,2 KVA | * |
| Fattore di Forma | 0,85 | 0,98 |
| Tensione a Vuoto | 70 V | 70 V |
| Range di Corrente | 4-400 A | 4-400 A |
| Corrente di Saldatura 45% (25°C) | 400 A | 400 A |
| Corrente di Saldatura 60% (25°C) | 370 A | 370 A |
| Corrente di Saldatura 100% (25°C) | 320 A | 350 A |
| Corrente di Saldatura 35% (40°C) | 400 A | 400 A |
| Corrente di Saldatura 60% (40°C) | 350 A | 350 A |
| Corrente di Saldatura 100% (40°C) | 300 A | 300 A |

| Caratteristiche | MAX® 403 | MAX® 403S |
|----------------------------------|--------------------|--------------------|
| Cavo Massa - Cavo/P. Elettrodo | 70 mm ² | 70 mm ² |
| Grado di Protezione | IP 23 | IP 23 |
| Classe di Isolamento | H | H |
| Temperatura di Lavoro | 40°C | 40° C |
| LunghezzaxLarghezzaxAltezza (mm) | 460x250x600 | 460x250x600 |
| Peso | 32 Kg | 35 Kg |

I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 40 °C



Follow us



www.stelgroup.it



In 1 la Forza di 3

MMA

Tutti i tipi di elettrodo compresi i cellulosici.

TIG LIFT

Eccellente Saldatura Tig con innesco Lift Arc.

CC/CV

Possibilità di collegare le Suit-Case Wire Feeders.

MIG STANDARD

Veloce e Dinamico per una nuova generazione di MIG Inverter non Pulsati.

MIG PULSATO

Altamente Professionale per tutti i lavori che richiedono la migliore saldatura MIG pulsata.

i-COLD PULSE™

Massima velocità e minor apporto termico.



Powerful
Unit

ALTI CICLI

400A @ 40%
350A @ 60%

*Dati Rilevati a 200/575 V 3F

TUTTE LE ALIMENTAZIONI MONDIALI

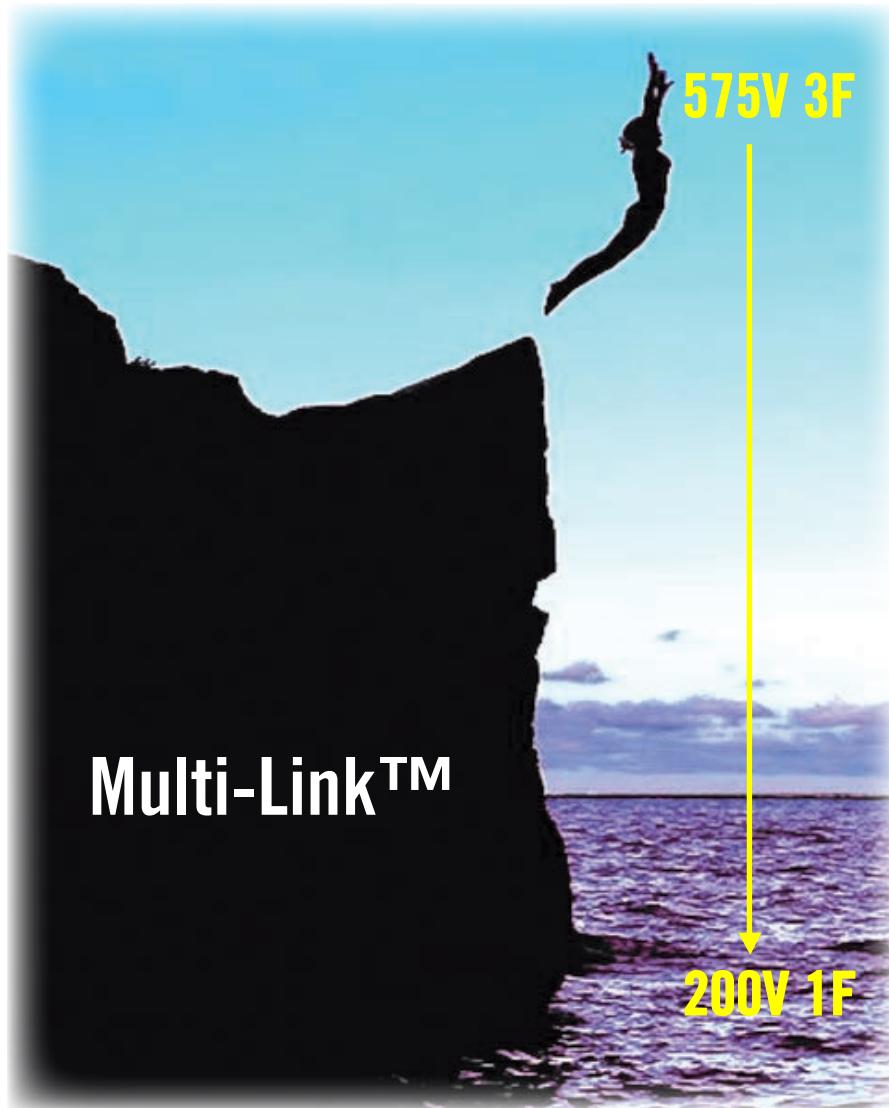
230V 1 Fase
230V 3 Fase
400V 3 Fase
460V 3 Fase
575V 3 Fase

*Solo in Versione MAX® 403S

Follow us



www.stelgroup.it



Multi-Link™

PFC Multi-Link™/ MULTITENSIONE *

Per una maggiore flessibilità di utilizzo, Stel ha messo a punto il sofisticato sistema PFC Multi-Link, che permette di collegarsi a qualsiasi presa del mondo da 200V (1-3 Fase) fino a 575V (3 Fase) **senza commutazioni o modifiche.**

Questa nuova tecnologia rende possibile un minor consumo elettrico da parte dei generatori che, a parità di potenza dell'arco, assorbono meno corrente.

Si evitano così sprechi di energia, garantendo risparmi per l'utilizzatore pari al 30%.

* Disponibile solo per MAX® 403S



PFC Multi-Link™/ RISPARMIO ENERGETICO*

La tecnologia PFC (Power Factor Correction) permette di:

- Correggere la distorsione della forma d'onda di Tensione
- Correggere la distorsione della forma d'onda di Corrente
- Mettere in Fase la Tensione con la Corrente
- Alimentare l'inverter con tensione sempre costante.

Permette di rispettare le più rigide normative sulla distorsione Armonica (**EN 61000-3-12**) e di efficienza energetica **ERP**.

Risparmio energetico del 30% rispetto ad un normale Inverter e del 50% rispetto alla tecnologia SCR.

Controllo della regolazione del PFC digitale tramite DSP.

* Disponibile solo per MAX® 403S



Infinita
Lunghezza

INFINITA LUNGHEZZA*

Grazie alla tecnologia Multi-link è possibile utilizzare cavi di alimentazione estremamente lunghi.

In questo modo divengono raggiungibili luoghi lontani dalla presa di alimentazione.

A 400V a **1 KM** con Cavo da 4mm.

* Disponibile solo per MAX® 403S



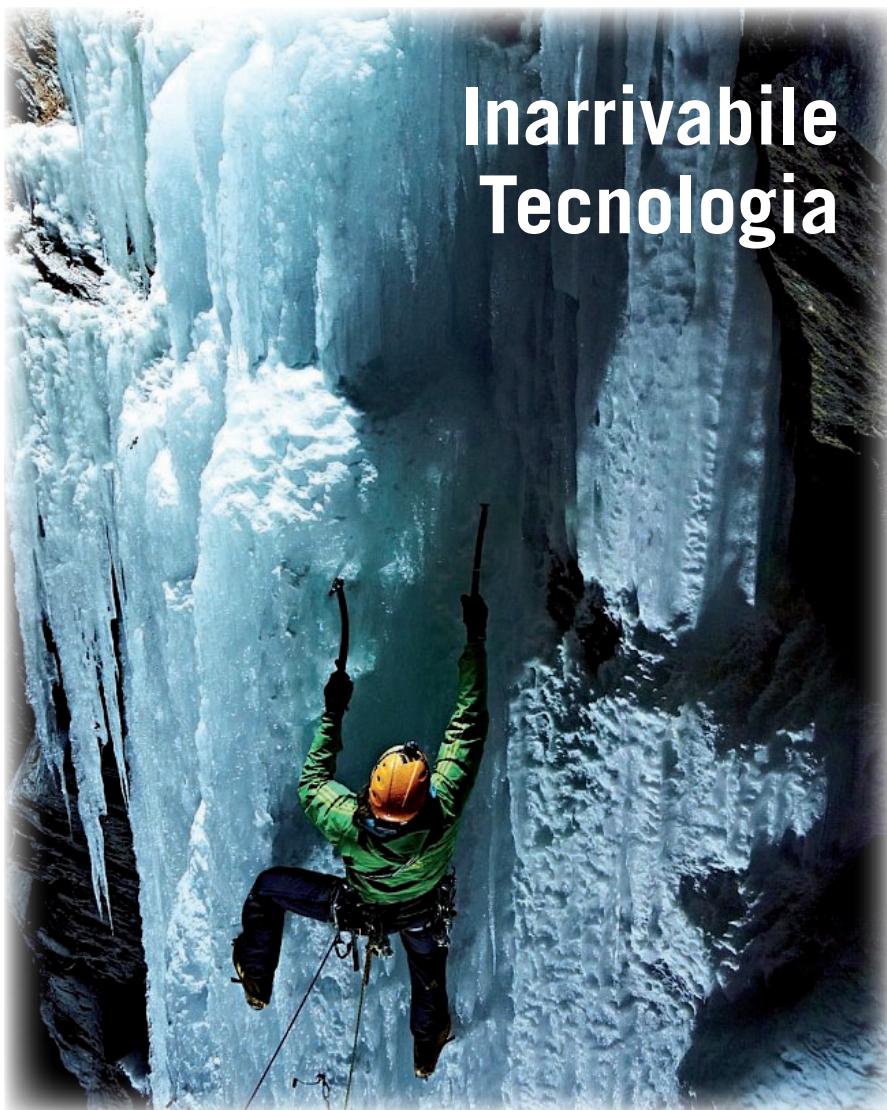


TOTALE LEGGEREZZA

I pesi e le dimensioni ridotte permettono al MAX® 403 di essere facilmente trasportabile rendendo accessibili tutti i luoghi di lavoro.

Peso di solo **30Kg**





Inarrivabile Tecnologia

DFB TECHNOLOGY

Double Full-Bridge con Utilizzo di componenti altamente prestanti e possibilità di lavorare a frequenza di 130KHz con riduzione del peso e dimensioni del generatore.

DSP

Digital Signal Processor controllo digitale dell'arco per una massima prestazione in saldatura in tutti i processi.

FLY BACK

Innovativo sistema di alimentazione ausiliaria elettronico (non Trasformatore tradizionale) che permette di gestire automaticamente tutte le tensioni di alimentazioni.

MODULO STEL

Massima flessibilità di inserimento di qualsiasi tipologia di componenti con vantaggi sulla reperibilità e aggiornamento tecnologico.



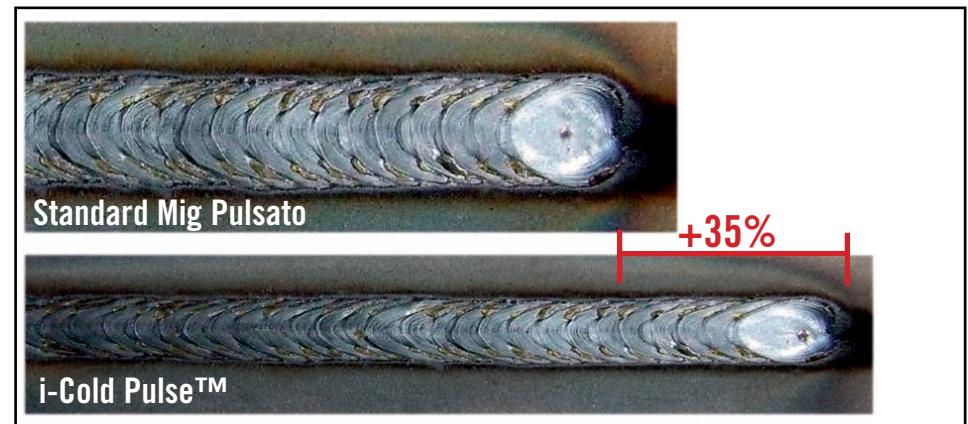
i-Cold Pulse™

- Maggiore velocità di esecuzione
- Maggiore deposito orario
- Basso apporto termico e minori deformazioni
- Migliori caratteristiche meccaniche
- Maggiore penetrazione e minori incollature
- Minori costi di produzione e ammortamento

i-COLD PULSE™ (CON TOP 504 XXM)

Normalmente il pulsato è un procedimento “caldo”. Questo ha sempre provocato grandi problemi sulla deformazione dei materiali (in particolare sottili) e sulla velocità di esecuzione. Tentare di aumentare la velocità è stata la sfida di tutti i produttori negli ultimi anni, sono quindi nati processi con vari nomi sempre all'insegna della velocità. Ma il calore?

Questa è la grande sfida di Stel con il suo innovativo i-Cold Pulse™. Riducendo l'apporto termico si è riusciti ad aumentare del 35% la velocità ed eliminare tutti gli svantaggi del normale pulsato mantenendo inalterate le prestazioni allo start. Inoltre l'arco risulta essere molto concentrato e intenso garantendo una maggiore penetrazione.

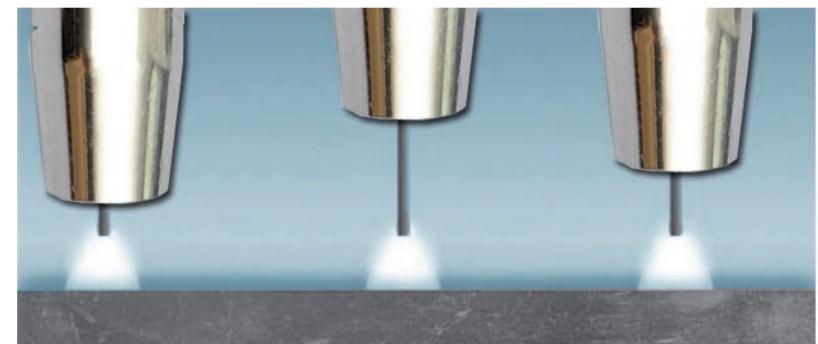
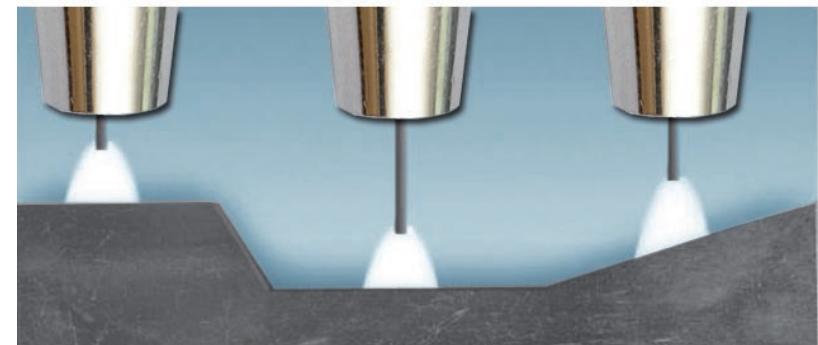




ST Arc™ (CON TOP 504 SM O XXM)

Il MAX® 403 con il suo traino SM o XXM permette di ottenere grandi prestazioni in Mig non pulsato.

In particolare la funzione ST Arc™ permette di compensare automaticamente ogni variazione delle condizioni di saldatura causate sia da irregolarità del pezzo da saldare, sia a causa di movimenti della mano dell'operatore. Ideale nella saldatura con Cianfrini Profondi.





ROD-Pulse™

ROD-Pulse™

Il MAX® 403 permette la saldatura ad elettrodo pulsato con l'innovativo sistema ROD-Pulse™.

Normalmente si conosce la saldatura pulsata in TIG e in MIG, ma non la pulsazione in Elettrodo. STEL è stata la prima a sviluppare questo procedimento con la serie MAX® dp 171-201C presentata ad Essen nel 2005.

Oggi questo procedimento è stato studiato e apprezzato in tutte le università di saldatura Europee.

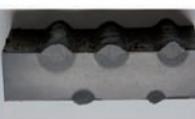
I vantaggi di estetica e controllo dell'arco sono impareggiabili in particolare con la saldatura di elettrodi cellulosici.

La funzione ROD-Pulse™ è disponibile tramite il comando a distanza RCCS o il traino Top 504 SM e XXM.

Fig.A Aspetto del cordone fatto con elettrodo at Titanio



Fig.B aspetto del cordone fatto con elettrodo celluloso



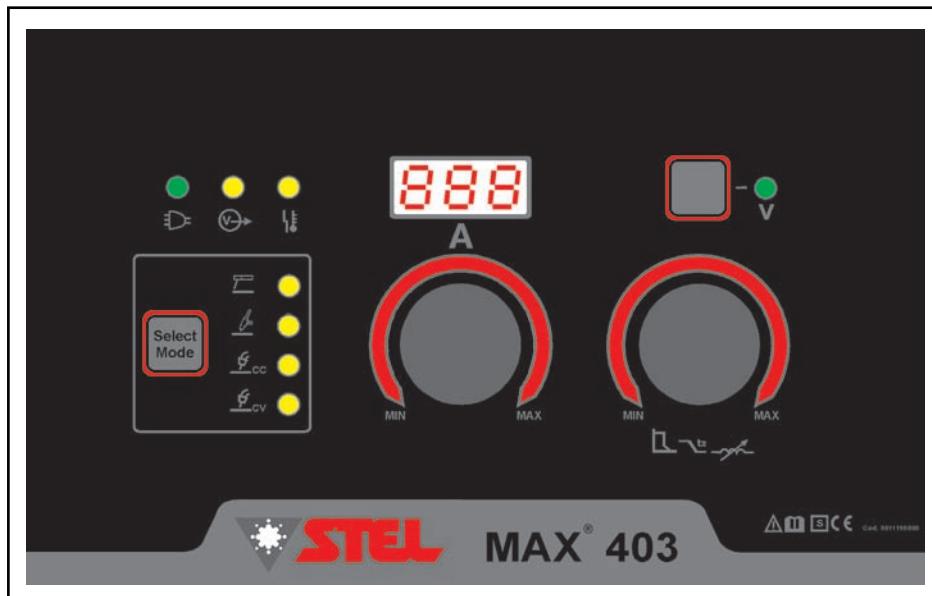
ROD-Pulse™

- Migliore stabilità dell'arco di saldatura (specialmente a basse correnti)
- Possibilità di usare elettrodi con diametro superiore con spessori sottili
- Riduzione degli sfondamenti durante la saldatura con spessori sottili
- Migliore controllo del trasferimento della goccia nell'arco
- Maggiore facilità di saldatura per il saldatore.
- Miglioramento dell'estetica di saldatura con aspetto a spina di pesce molto simile al Tig specialmente con frequenza 4-5 Hz.

IDEALE PER PIPE WELDING

- Assicura una migliore e più sicuro saldatura in caso di gap tra i lembi.
- Assicura una maggiore penetrazione da entrambi i lati del tubo.
- Ideale per saldature verticali ascendenti e discendenti con elettrodo celluloso.

Generatore MAX® 403



MMA (ELETTRODO) / TIG LIFT

- Tutti i tipi di elettrodo compresi i cellulosici più difficili da saldare;
- Hot Start regolabile;
- Arc Force regolabile;
- Display Digitale Amp/Volt;
- Tig Lift con rampa di discesa (0-10sec.);
- VRD Safety System;
- Elettrodo Pulsato (tramite Comando a Distanza RCCS o Alimentatore di Filo TOP).

Robusto ed affidabile ideale per tutti i lavori in cantieri.

Facilmente trasportabile grazie alle ridotte dimensioni di peso e volume.

Alimentatore TOP 504 SM



VERSIONE MIG STANDARD (CON TOP 504 SM)

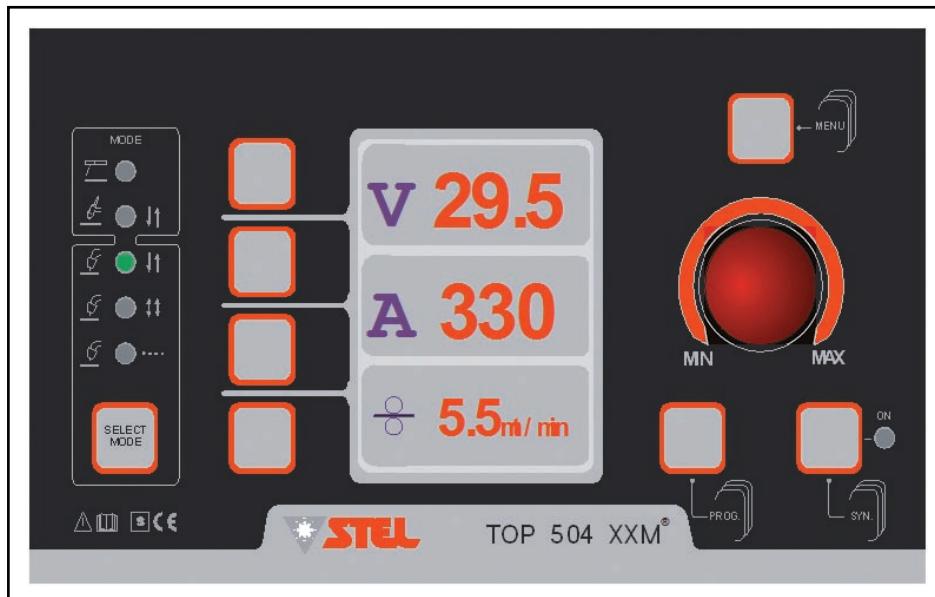
- Mig Standard con regolazione manuale della velocità del Filo e Tensione;
- Display digitali per Ampere/Velocità Filo e Tensione;
- Traino 4 rulli;
- Inversione della polarità;
- Memorizzazione dei parametri di lavoro
- Elettrodo ed elettrodo Pulsato con vantaggi nella penetrazione ed estetica del cordone di saldatura.

Veloce e Dinamico per una nuova generazione di MIG Inverter non Pulsati.

Risparmio energetico del 30% rispetto ad un Mig tradizionale.

Ideale con il nuovo carrello e AWC incorporato.

Alimentatore TOP 504 XXM



VERSIONE MIG PULSATO (CON TOP 504 XXM)

- Mig Pulsato e Sinergico;
- Nuova interfaccia Screen per una migliore gestione dei parametri;
- Traino 4 rulli
- Programmi Sinergici e Pulsati;
- Doppio Pulsato;
- **i-Cold Pulse™** (Pulsato Veloce) per filo da 1.0 e 1.2 Acciaio al carbonio;
- Memorizzazione dei parametri di lavoro e richiamo dei primi 4 tramite il pulsante torcia;
- Tig Lift dal trainafilo con rampa di discesa;
- Elettrodo ed elettrodo Pulsato (ROD-Pulse) con vantaggi nella penetrazione ed estetica del cordone di saldatura.

Altamente Professionale per tutti i lavori che richiedono la migliore saldatura MIG-MIG pulsata-STICK e TIG.

Ideale con il nuovo carrello e AWC incorporato.

* Disponibile da Dicembre 2013

Follow us



| Dati Tecnici | MAX® 403 | MAX® 403S | Dati Tecnici | MAX® 403 | MAX® 403S | Caratteristiche Meccaniche | MAX® 403 | MAX® 403S |
|---------------------------|----------|-----------|-----------------------------------|----------|-----------|--|--------------------|--------------------|
| Tensione di Alimentazione | 400 V | 200/600 V | Corrente di Saldatura 45% (25°C) | 400 A | 400 A | Cavo Massa - Cavo/P. Elettrodo | 70 mm ² | 70 mm ² |
| Fasi | 3 | 1/3 | Corrente di Saldatura 60% (25°C) | 370 A | 370 A | Grado di Protezione | IP 23 | IP 23 |
| Frequenza | 50/60 Hz | 50/60 Hz | Corrente di Saldatura 100% (25°C) | 350 A | 350 A | Classe di Isolamento | H | H |
| Corrente Effettiva (35%) | 17 A | * | Corrente di Saldatura 35% (40°C) | 400 A | 400 A | Temperatura di Lavoro | 40°C | 40°C |
| Potenza Effettiva (35%) | 11,2 KVA | * | Corrente di Saldatura 60% (40°C) | 350 A | 350 A | LunghezzaxLarghezzaxAltezza (mm) | 460x250x600 | 460x250x600 |
| Fattore di Forma | 0,85 | 0,98 | Corrente di Saldatura 100% (40°C) | 300 A | 300 A | Peso | 32 Kg | 35 Kg |
| Tensione a Vuoto | 70 V | 70 V | | | | | | |
| Range di Corrente | 4-400 A | 4-400 A | | | | I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 40 °C | | |

Accessori Principali



KIT CARRELLO MP

Il pratico carrello permette lo spostamento del generatore in ogni condizione di terreno in sicurezza e facilità.
Cod. 600306000L



FASCIO CAVI

- Fascio Cavi 5m Aria Cod. 606490001L
- Fascio Cavi 10m Aria Cod. 606500001L
- Fascio Cavi 5m Acqua Cod. 606520001L
- Fascio Cavi 10m Acqua Cod. 600653001L



CAVO MASSA CON MORSETTO

Cavo massa da 70mm lungo 3m con Morsetto per fissaggio.

Cod. 607010001L



GRUPPO RAFFREDDAMENTO MP

Gruppo di raffreddamento per torce TIG e MIG ad acqua con Carrello MP.

Cod. 600342000L



CAD RCCS

Comando Remoto con funzione di Pulsazione.

Cod. 600015000L Comando
Cod. 600026000L Cavo da 10m



TORCIA TIG 26V

Torcia Tig con apertura e chiusura gas tramite comoda valvola su corpo torcia.

- Torcia Tig 26V 4m Air Cod. 642850000L
- Torcia Tig 26V 8m Air Cod. 600971000L



ALIMENTATORE TOP 504 SM

Trainafilo 4 Rulli per saldature professionali. Versione Manuale non Pulsata.

Cod. 600012000L



KIT RUOTE ALIMENTATORE

Kit di 4 Ruote per Alimentatore TOP 504.

Cod. 600239000L



TORCE MIG

Torcia MIG per saldatura MIG/MAG con comodo pulsante torcia.

- Torcia Mig 36 4m Air Cod. 6043500000
- Torcia Mig 503 4m H2O Cod. 6006980000



ALIMENTATORE TOP 504 XXM

Trainafilo 4 Rulli per saldature professionali. Versione Sinergica, Pulsata con Display Grafico.

Cod. 601268000L



KIT CARRELLO MMA

Il pratico carrello permette lo spostamento del generatore in ogni condizione di terreno in sicurezza e facilità.

Cod. 600024000L



CASCO MEGA 600S

Casco a Cristalli liquidi, dona all'operatore una visione ottimale anche in ambienti poco luminosi.

Cod. 601253000L