



THERMAL DYNAMICS®

AUTOMATION

Ultra-Cut®

High Precision Plasma Cutting System



Generatore per taglio plasma di precisione

Generatore per taglio plasma di precisione

Generatore per taglio di Precisione

I generatori della serie Ultra-Cut® garantiscono tagli di alta qualità sia su Acciaio al Carbonio che su Acciaio Inox e Alluminio. Per il taglio di materiali non ferrosi **l'esclusivo processo Water Mist Secondary** massimizza qualità, produttività e costi di taglio. Inoltre, i generatori Ultra-Cut sono in grado di eseguire taglio e **marcatatura** senza dover cambiare i consumabili.

Qualità

- Tagli di qualità eccellente e senza bava nel taglio di acciaio dolce utilizzando Ossigeno (O₂) come Gas Plasma
- Ottima qualità nel taglio di acciaio inossidabile e alluminio utilizzando Ar-H₂/N₂ o il processo esclusivo Water Mist Secondary (WMS®), che impiega acqua nebulizzata come gas secondario.

Facile Utilizzo

- Installazione facile e veloce
- Gas Consolle di facile impostazione
- Cambio rapido dei consumabili
- Diagnostica semplificata
- La Gas Consolle Automatica facilita l'utilizzo del generatore e garantisce prestazioni di taglio costanti.

Produttività

- La più alta velocità di taglio nella sua categoria sul acciaio inossidabile. Velocità di taglio in media tre volte più elevate
- La più alta potenza in uscita (KW) nella sua classe
- Durata eccellente dei consumabili
- Tempi molto brevi per il cambio dei consumabili grazie alla rivoluzionaria cartuccia SpeedLok™ porta-consumabili della torcia XT™-300



Torcia schermata XT-300 e cavo torcia fino a 30 mt



Modulo remoto di accensione arco RAS-1000



GCM-2010 Gas Consolle digitale

Generatore Ultra-Cut



Gas Consolle automatica (DFC-3000)

Tecnologia

- Controllo a microprocessore per produrre la miglior qualità ad ogni taglio
- Comunicazione a fibre ottiche per una totale riduzione di interferenze elettriche
- Torcia di precisione per la miglior qualità di taglio nella sua categoria
- Velocità di taglio in media tre volte più elevate che ossitaglio

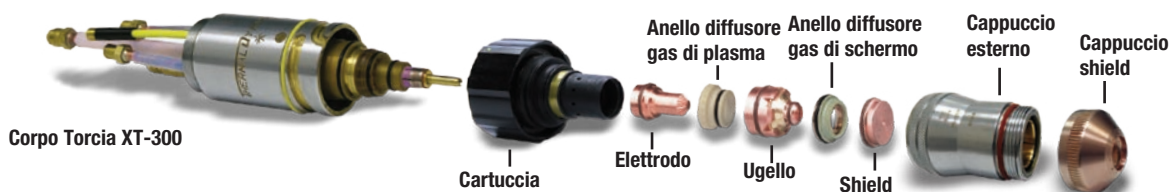
Affidabilità

- Test effettuati sia in laboratorio che sul campo assicurano la massima affidabilità e prestazioni sempre superiori

XT™ Tecnologia della Torcia

Cartuccia portaconsumabili al posto del corpo torcia

Non dovrai più cambiare il costoso corpo torcia di quando in quando. Tutti i consumabili della XT-300 stanno nella cartuccia portaconsumabili che protegge il corpo torcia da problemi di taglio. Sostituire la cartuccia é facile e veloce, bastano un paio di giri della ghiera. Cambiare i consumabili o passare ad un altro processo di taglio non poteva essere più semplice.



Non ci sono chiavi

A differenza di altre torce, non sono richieste chiavi per sostituire i consumabili o i componenti della torcia.

Torcia senza perdite d'acqua

Il liquido di raffreddamento non gocciola quando la cartuccia viene tolta. Non ci sarà più acqua in giro o aria nei tubi quando sostituisci i consumabili.

Ricambi auto centranti garantiscono l'allineamento

Sia la torcia che i ricambi sono progettati in modo da allinearsi automaticamente e rimanere in posizione taglio dopo taglio. L'allineamento indipendente dell'ugello e dell'elettrodo assicura un centraggio perfetto nella cartuccia dopo ogni cambio. Filettature metalliche sulla torcia resistono all'usura meglio di quelle in plastica di altre torce.

Garanzia

La Garanzia Thermal Dynamics copre i componenti della XT™-300 per un periodo di 1 anno

Taglio di precisione su tutti i metalli

La tecnologia a doppio gas della XT-300 genera la maggior densità di arco plasma sul mercato, permettendo tagli di altissima precisione su acciaio inox, alluminio, ferro ed altri metalli non ferrosi.

Parametri di taglio più semplici da trovare – migliori risultati

Con la XT-300 i parametri di taglio non devono necessariamente essere precisi come per altre torce. La finestra di lavoro permette un variazione di circa il 30% della velocità, che significa che potrai ottenere tagli di altissima qualità o spingere la tua produttività al massimo.

- Altezza di lavoro meno critica
- Finestra di lavoro più ampia per taglio senza bava

Torcia XTR™ per tagli inclinati



- Per taglio di precisione su generatori Ultra-Cut®
- Una delle torce più corte sul mercato con solo 236 mm di lunghezza
- Consumabili specifici per taglio inclinato

- Cavi torcia leggeri e flessibili per sopportare continue movimentazioni
- Indicatori di posizione sul corpo torcia per un riposizionamento preciso
- Strumento per la programmazione punto a punto



Consumabili specifici per taglio inclinato

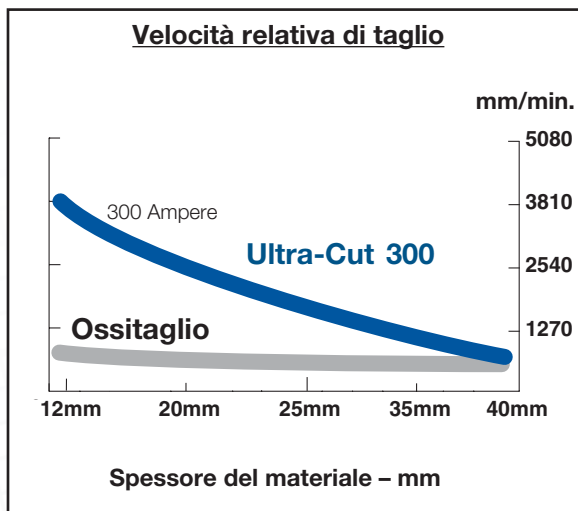


Generatore per taglio plasma di precisione

Consumabili XTremeLife™ per Acciaio Dolce

Tagli di alta qualità ed una lunghissima durata dei consumabili sono garantiti dalla tecnologia XtremeLife utilizzata nel taglio di Acciaio al Carbonio. La qualità di taglio è eccellente in tutta la gamma di spessori (0.5-40 mm) anche grazie alla più ampia scelta di consumabili disponibile sul mercato.

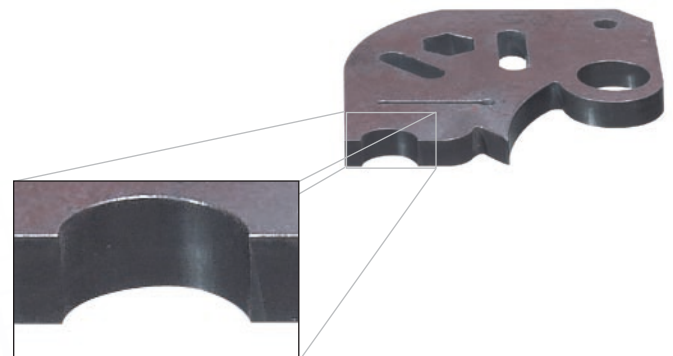
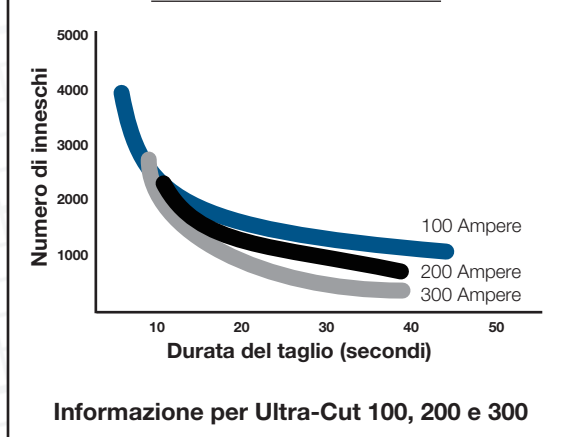
- Inclinazione di taglio inferiore a 3 gradi
- Taglio netto con minimo arrotondamento nella parte superiore
- Bordi netti e curve di raggio minimo
- Finestre di lavoro estremamente ampie per un taglio senza bava
- Qualità di taglio costante per tutta la durata del set di consumabili



Ultra-Cut 300 rispetto all'ossidaglio

- Velocità di taglio in media tre volte più elevate
- Sfondamento (35 mm di spessore) in 1 secondo
- Un Ultra-Cut 300 rimpiazza tre torce per ossitaglio che richiedono tre controlli di altezza separati
- Ultra-Cut 300 taglia anche acciaio inox e alluminio
- La più alta densità d'arco equivale a velocità superiori senza sacrificare la qualità di taglio
- Un orificio dell'ugello più piccolo produce taglio sottile, angoli e raggi minori a velocità più elevate
- Tecnologia dei consumabili brevettata

Tecnologia XTremeLife per una lunghissima durata dei consumabili



Esempio di taglio su acciaio dolce di 12mm

La tecnologia WaterMist (WMS®) per taglio di Acciaio Inox ed Alluminio.

Il processo WaterMist permette di tagliare materiali non ferrosi con eccellente qualità ed a basso costo. Utilizzando Azoto come gas plasma ed acqua di rubinetto come gas secondario, questa tecnologia utilizza l'idrogeno rilasciato dall'acqua durante il taglio per creare una atmosfera ridotta intorno al fascio plasma. L'atmosfera riducente abbassa significativamente l'ossidazione delle superfici tagliate permettendo quindi una ottima saldabilità. Il taglio WMS è consigliato per spessori fino a 25 mm.



Taglio su Alluminio con Ultra-Cut® 200

Vantaggi della tecnologia WMS

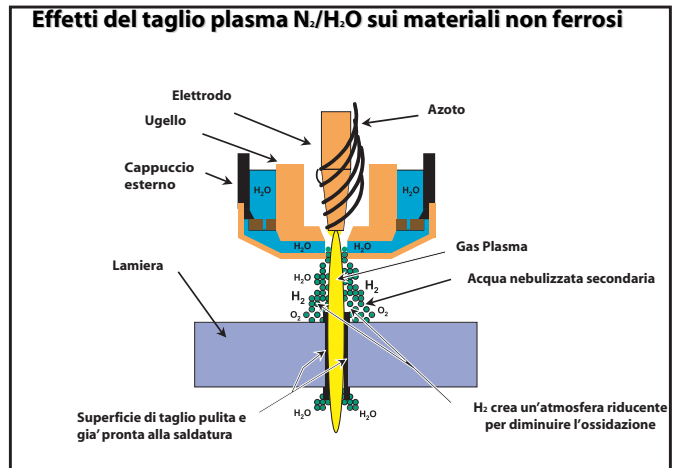
- Costi di taglio minimi
- Velocità di taglio fino a tre volte più elevate di Ar-H₂
- Bordi netti e raggio di taglio minimo
- Superfici di taglio non ossidate
- Facile ottenere la massima qualità grazie alla ampia finestra di regolazione parametri
- Semplicissima da utilizzare
- Qualità di taglio su alluminio comparabile con Laser
- Minimo effetto termico sul bordo di taglio
- Taglio netto senza arrotondamento nella parte superiore
- Uguale saldabilità a Ar-H₂



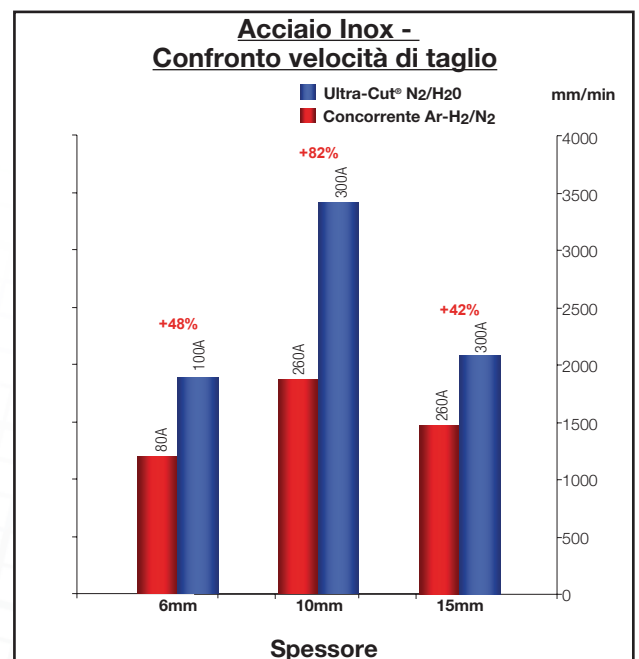
Esempio per 20mm con WMS



Esempio per 6mm Alluminio con WMS



Il processo di taglio WMS usa Azoto come gas di plasma ed Acqua come fluido secondario. Durante il processo l'acqua nella torcia viene scomposta in Ossigeno ed Idrogeno e si crea una atmosfera ridotta nella zona di taglio, isolandola da elementi contaminanti e producendo un taglio pulito, senza bava e senza ossidazioni. La gran parte dell'acqua usata durante il processo (da 0.25 a 0.5 lpm) viene convertita in gas e quindi non è necessario nessun sistema di smaltimento.



Generatore per taglio plasma di precisione

Consolle Gas Automatica (DFC-3000)

Progettata per equipaggiare i generatori della serie UltraCut, la Consolle Gas Automatica (Digital Flow Control DFC-3000) consiste di tre moduli separati.

Il modulo TSC-3000 (Touch Screen Controller) è l'unico con funzionalità Touch Screen nel mercato del taglio plasma. L'interfaccia permette all'operatore di scegliere velocemente fra circa 1000 processi di taglio pre-caricati, ed iniziare il taglio premendo semplicemente il tasto verde "GO". L'operatore ha anche la possibilità di modificare o creare nuovi processi di taglio per meglio adattarsi a materiali o condizioni di lavoro diverse. Aggiornamenti software sono resi possibili attraverso una porta USB.

Il modulo DMC-3000 (Digital Manifold Control) ha la funzione di selezionare i gas da usare per il processo. Ha 7 ingressi e 5 uscite ed abilita al taglio i gas necessari per il programma selezionato.

Il modulo DPC-3000 (Digital Pressure Control) gestisce i flussi e le pressioni dei gas per ottimizzare il processo di taglio. Viene normalmente montato entro 120 cm dalla torcia XT-300 per minimizzare il tempo necessario al cambio da un processo all'altro.

La Consolle Gas Automatica riduce i tempi di set-up, azzeri gli errori di impostazione, fornisce prestazioni costanti e offre una interfaccia Touch Screen per un'utilizzo semplificato ed a prova di errore.



Esempi della marcatura con plasma

Perché scegliere la Consolle Gas Automatica ?

- È semplice da utilizzare
- Evita eventuali errori di impostazione dei parametri
- Riduce i tempi di set-up del processo
- Garantisce una qualità di taglio costante e una maggior durata dei ricambi
- Permette di cambiare processo velocemente, per esempio da taglio a marcatura o viceversa
- Si integra facilmente con qualsiasi il Controllo Numerico

Quando scegliere la Consolle Gas Automatica ?

- Quando ci sono frequenti cambi di materiale o spessore, o da marcatura a taglio.
- Quando è importante controllare il generatore in modo automatico
- Per avere una impostazione dei parametri facilitata
- Per avere una qualità di taglio costante
- Per controllare il generatore in modo automatico



Touch Screen (TSC-3000) con la schermata di scelta dei materiali

Come scegliere il generatore giusto



	Ultra-Cut® 100	Ultra-Cut 200	Ultra-Cut 300
Sfondamento in Produzione	12mm	35mm	40mm
6mm Acciaio dolce	4030 mm/min	5080 mm/min	—————
12mm Acciaio dolce	1800 mm/min	2920 mm/min	3660 mm/min
20mm Acciaio dolce	650 mm/min	1800 mm/min	2650 mm/min
25mm Acciaio dolce	—————	1250 mm/min	1523 mm/min

*Processi O2 / Aria alla corrente massima

Generatore per taglio plasma di precisione

Ultra-Cut[®] 100

High Precision Plasma Cutting System

- Spessore massimo consigliato - 15mm
- Taglio massimo - 20mm
- Ideale per impianti robotizzati

Caratteristiche tecniche (soggette a variazione senza preavviso)

Corrente erogata	100 Ampere
Corrente di lavoro (A)	10 - 100 Ampere
Tensione in uscita (V)	80 - 180V c.c.
Alimentazione	208-230/460V, trifase, 50-60 Hz, 400V, trifase, 50-60 Hz, 600V, trifase, 50-60 Hz
Corrente assorbita / Tensione di alim.	60A a 208V, 50A a 230V, 35A a 400V, 33A a 460V, 26A a 600V
Fattore di servizio (a 40°C)	100% a 100A @ 180V (18kW)
Max tensione a vuoto	380 V c.c.
Gas di preflusso	Aria a 8.3 bar
Gas plasma	O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ , Aria a 8.3 bar
Gas di protezione	O ₂ , N ₂ , Aria a 8.3bar H ₂ O a 0.6 l/min.
Peso	Generatore - 156kg
Dimensioni	1054mm x 700mm x 978mm (Generatore completamente assemblato)
Garanzia	Due anni per il generatore e un anno per la torcia
Certificazioni	CE, CCC, CSA

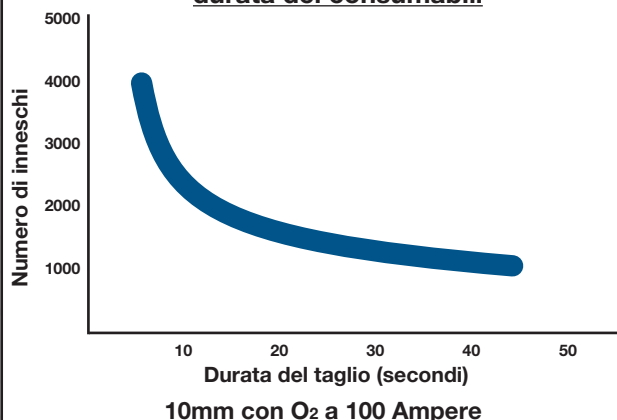


TABELLA DELLE VELOCITÀ DI TAGLIO

Modello torcia		XT [™] -300		
Capacità di sfondamento e taglio in produzione (Acciaio dolce)		12mm		
Massima capacità di sfondamento e taglio (Acciaio dolce)		15mm		
Massima capacità partendo dal bordo (Acciaio dolce)		20mm		
Materiale	Corrente	Plasma/protezione	Spessore mm	Velocità mm/min.
Acciaio Dolce				
	30	O ₂ /O ₂	1	3050
			3	910
	70	O ₂ /Aria	3	6620
			6	3100
	100	O ₂ /Aria	5	4670
			6	4030
			10	2300
			12	1800
			15	1370
Acciaio Inox				
	30	Aria/Aria	0,6	8300
			1	7190
			1,5	3100
	50	N ₂ /H ₂ O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N ₂ /H ₂ O	3	3040
			5	2140
			6	1495
	100	N ₂ /H ₂ O	6	1880
			10	1350
			12	1140
	100	Ar-H ₂ /N ₂	6	1810
Alluminio				
	50	N ₂ /H ₂ O	2	2990
			3	1520
			5	950
	100	N ₂ /H ₂ O	10	1665
			12	1190
			15	925
	100	Ar-H ₂ /N ₂	12	1330

Nota: Attenzione nel confronto. Le velocità riportate sono le velocità di taglio ottimali. Spesso le case costruttrici indicano la velocità massima di taglio. Nonostante si possano raggiungere velocità di taglio molto più elevate, la qualità del bordo e l'angolo di inclinazione del taglio ne possono risultare compromessi. I valori indicati in questa tabella sono stati ottenuti utilizzando consumabili nuovi, impostazioni corrette di gas e di corrente di taglio, accurato controllo dell'altezza della torcia e con quest'ultima perpendicolare al piano di lavoro. La tabella non elenca tutte le possibilità di uso disponibili per il sistema Ultra-Cut 100. Contattare Thermal Dynamics per maggiori informazioni.

Tecnologia XTremeLife per una lunghissima durata dei consumabili



Ultra-Cut® 200

High Precision Plasma Cutting System

- Taglia fino a 40 mm (taglio in produzione continua 25 mm)
- Copre circa l'85% di tutte le applicazioni di carpenteria metallica
- Offre le velocità di taglio più alte nella gamma 200 Ampere

Caratteristiche tecniche (soggette a variazione senza preavviso)

Corrente erogata	200 Ampere
Corrente di lavoro (A)	10 - 200 Ampere
Tensione in uscita (V)	80 - 180V c.c.
Alimentazione	208-230/460V, trifase, 50-60 Hz, 400V, trifase, 50-60 Hz, 600V, trifase, 50-60 Hz
Corrente assorbita / Tensione di alim.	130A a 208V, 125A a 230V, 77A a 400V, 75A a 460V, 78A a 600V
Fattore di servizio (a 40°C)	100% a 200A @ 180V (36kW)
Max tensione a vuoto	380 V c.c.
Gas di preflusso	Aria a 8.3 bar
Gas plasma	O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ , Aria a 8.3 bar
Gas di protezione	O ₂ , N ₂ , Aria a 8.3bar H ₂ O a 0.6 l/min.
Peso	Generatore - 197kg
Dimensioni	1054mm x 700mm x 978mm (Generatore completamente assemblato)
Garanzia	Due anni per il generatore e un anno per la torcia
Certificazioni	CE, CCC, CSA

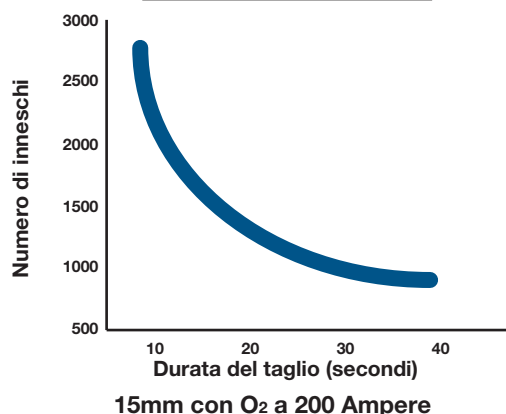


TABELLA DELLE VELOCITÀ DI TAGLIO

Modello torcia	XT™-300
Capacità di sfondamento e taglio in produzione (Acciaio dolce)	25mm
Massima capacità di sfondamento e taglio (Acciaio dolce)	40mm
Massima capacità partendo dal bordo (Acciaio dolce)	65mm

Materiale	Corrente	Plasma/protezione	Spessore mm	Velocità mm/min.
Acciaio Dolce				
	30	O ₂ /O ₂	1	3050
			3	910
	70	O ₂ /Aria	3	6620
			6	3100
	100	O ₂ /Aria	6	4030
			10	2300
			12	1800
			15	1370
	150	O ₂ /Aria	12	2650
			20	1120
			25	650
	200	O ₂ /Aria	20	1590
			25	1250
Acciaio Inox				
	30	N ₂ /H ₂ O	1	7190
			1.5	3100
	50	N ₂ /H ₂ O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N ₂ /H ₂ O	5	2140
			6	1495
	100	Ar-H ₂ /N ₂	6	1880
			10	1350
			12	1140
	100	N ₂ /H ₂ O	6	1810
	150	N ₂ /H ₂ O	10	1740
			12	1580
			15	1250
			20	1140
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1100
			25	900
	200	Ar-H ₂ /N ₂	20	950
			25	770
Alluminio				
	50	Aria/Aria	3	1520
			5	950
	100	N ₂ /H ₂ O	6	2760
	150	Ar-H ₂ /N ₂	12	2100
			15	1260
	150	N ₂ /H ₂ O	20	960
	200	N ₂ /H ₂ O	20	2200
			25	1300
	200	Ar-H ₂ /N ₂	20	1600
			25	1050

Tecnologia XTremeLife per una lunghissima durata dei consumabili



Nota: Attenzione nel confronto. Le velocità riportate sono le velocità di taglio ottimali. Spesso le case costruttrici indicano la velocità massima di taglio. Nonostante si possano raggiungere velocità di taglio molto più elevate, la qualità del bordo e l'angolo di inclinazione del taglio ne possono risultare compromessi. I valori indicati in questa tabella sono stati ottenuti utilizzando consumabili nuovi, impostazioni corrette di gas e di corrente di taglio, accurato controllo dell'altezza della torcia e con quest'ultima perpendicolare al piano di lavoro. La tabella non elenca tutte le possibilità di uso disponibili per il sistema Ultra-Cut 200. Contattare Thermal Dynamics per maggiori informazioni.

Generatore per taglio plasma di precisione

Ultra-Cut[®] 300

High Precision Plasma Cutting System

- Il generatore più potente della serie UltraCut
- Ideale per tagli inclinati fino a 45° su lamiere di 40 mm
- Ha la stessa produttività di 3 torce ossitaglio grazie alle maggiori velocità di taglio e sfondamenti più rapidi

Caratteristiche tecniche (soggette a variazione senza preavviso)

Corrente erogata	300 Ampere
Corrente di lavoro (A)	10 - 300 Ampere
Tensione in uscita (V)	80 - 180V c.c.
Alimentazione	208-230/460V, trifase, 50-60 Hz, 400V, trifase, 50-60 Hz, 600V, trifase, 50-60 Hz
Corrente assorbita / Tensione di alim.	208A a 208V, 188A a 230V, 109A a 400V, 112A a 460V, 81A a 600V
Fattore di servizio (a 40°C)	100% a 300A @ 180V (54kW)
Max tensione a vuoto	380 V c.c.
Gas di preflusso	Aria a 8.3 bar
Gas plasma	O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ , Aria a 8.3 bar
Gas di protezione	O ₂ , N ₂ , Aria a 8.3 bar H ₂ O a 0.6 l/min.
Peso	Generatore - 243kg
Dimensioni	1298mm x 700mm x 978mm (Generatore completamente assemblato)
Garanzia	Due anni per il generatore e un anno per la torcia
Certificazioni	CE, CCC, CSA

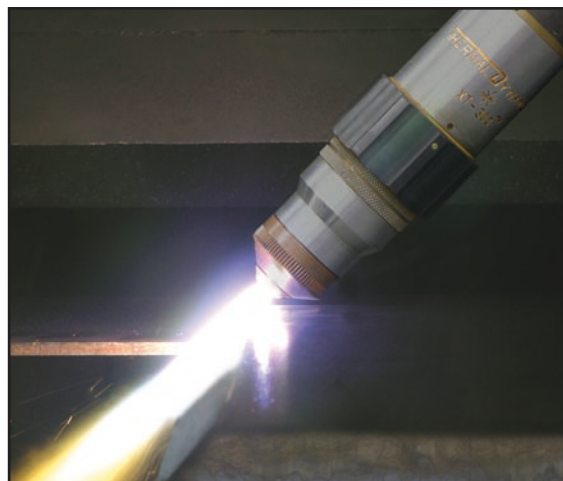
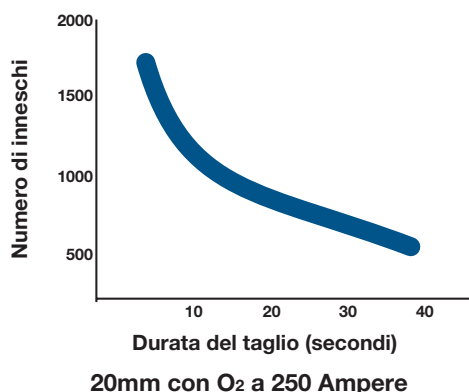


TABELLA DELLE VELOCITÀ DI TAGLIO

Modello torcia	XT [™] -300			
Capacità di sfondamento e taglio in produzione (Acciaio dolce)	40mm			
Massima capacità di sfondamento e taglio (Acciaio dolce)	45mm			
Massima capacità partendo dal bordo (Acciaio dolce)	75mm			
Materiale	Corrente	Plasma/protezione	Spessore mm	Velocità mm/min.
Acciaio Dolce				
	30	O ₂ /O ₂	1	3050
			3	910
	70	O ₂ /Aria	6	3100
	100	O ₂ /Aria	6	4030
			10	2300
	200	O ₂ /Aria	25	1250
			32	750
			38	510
	300	O ₂ /Aria	20	2540
			25	1780
			35	900
			70	285
Acciaio Inox				
	30	N ₂ /H ₂ O	1	7190
			1.5	3100
	50	N ₂ /H ₂ O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N ₂ /H ₂ O	5	2140
			6	1495
	100	Ar-H ₂ /N ₂	6	1880
			10	1350
	100	N ₂ /H ₂ O	6	1810
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1100
			25	900
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1030
			32	760
	300	H35/N ₂	25	920
			32	760
Alluminio				
	50	Aria/Aria	3	1520
			5	950
	100	N ₂ /H ₂ O	6	2760
			10	1700
	200	N ₂ /H ₂ O	20	2200
			25	1300
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1560
			32	1000
			25	2190

Tecnologia XTremeLife per una lunghissima durata dei consumabili



Nota: Attenzione nel confronto. Le velocità riportate sono le velocità di taglio ottimali. Spesso le case costruttrici indicano la velocità massima di taglio. Nonostante si possano raggiungere velocità di taglio molto più elevate, la qualità del bordo e l'angolo di inclinazione del taglio ne possono risultare compromessi. I valori indicati in questa tabella sono stati ottenuti utilizzando consumabili nuovi, impostazioni corrette di gas e di corrente di taglio, accurato controllo dell'altezza della torcia e con quest'ultima perpendicolare al piano di lavoro. La tabella non elenca tutte le possibilità di uso disponibili per il sistema Ultra-Cut 300. Contattare Thermal Dynamics per maggiori informazioni.

SC-3000 Controllo Altezza Torcia di Precisione

Caratteristiche

Altezza torcia impostabile come valore di tensione o di distanza

Modo Distanza:

- L'altezza di lavoro non cambia al variare della velocità.
- Regola automaticamente la distanza per compensare consumo dell'elettrodo
- La torcia opera costantemente nelle condizioni ottimali

Modo Tensione:

- Ideale per contorni intricati

Sistema Anti-Collisione integrato

- Nessun costoso sensore da sostituire
- Non necessita aria compressa alla slitta portatorcia.
- Funziona nei piani X-Y-Z; ritrae la torcia automaticamente

Gamma di Tensione d'Arco

- Adatta per qualsiasi applicazione, dalla marcatura al taglio dei materiali più spessi.

Semplice da utilizzare

- Display ad alto contrasto.
- Parametri di lavoro accessibili da due menù a tendina.

Installazione veloce

- Si collega facilmente con qualsiasi controllo numerico generatore al plasma

Sfondamento volante

- Rialza la torcia temporaneamente dopo lo sfondamento iniziale per migliorare lo sfondamento su alti spessori.

Installazione multipla

- Può lavorare in parallelo (fino a 4 torce).

Controllo diretto

- Il controllo di altezza può essere gestito direttamente attraverso l'interfaccia del controllo numerico, senza terminale remoto.

Altezza di sfondamento istantanea

- Altezza torcia regolabile per un posizionamento iniziale ideale su spessori sottili

A prova di polvere

- Parti mobili isolate dall'ambiente esterno per proteggerle da fumo, polveri e detriti.



Slitta Portatorcia

Terminale Remoto

Specifiche tecniche (soggette a modifiche senza preavviso)

Slitta portatorcia	
Altezza	730mm
Larghezza	120mm
Profondità	250mm
Peso	12kg
Velocità di posizionamento	80mm/sec.
Corsa utile	220mm
Massimo peso trasportabile	12kg

Contenuto del sistema

I Sistemi Ultra-Cut® Comprendono:

- Generatore
- Cavi di alimentazione al modulo di accensione arco a distanza
- Modulo di controllo gas (GCM-2010) o Consolle Gas Automatica (DFC-3000)
- Kit di installazione valvola torcia
- Modulo di accensione arco a distanza (RAS-1000)
- Cavi torcia



Opzioni e accessori:

- Kit parti di ricambio
- Kit rotelle
- TSC-3000 (Touch Screen Controller)
- Clip Ohmico
Numero di catalogo 9-9414
- Filtro dell'acqua
Numero di catalogo 9-1068
- Cartuccia del filtro dell'acqua
Numero di catalogo 9-1069
- Riduttore della pressione dell'acqua
Numero di catalogo 8-6118
- Staffa di supporto per Remote Arc Starter
Numero di catalogo 9-9484

DISTRIBUITO DA:

Liquido di Raffreddamento



Extra Cool
Numero di catalogo 7-3580
Resiste a temperature fino a -12°C

Ultra Cool
Numero di catalogo 7-3581
Resiste a temperature fino a -33°C

Extreme Cool
Numero di catalogo 7-3582
Resiste a temperature fino a -51°C

De-I Cool
Numero di catalogo 7-3583
Liquido di raffreddamento deionizzato senza protezione antigelo

Per informazioni complete sull'ordine contattare Thermal Dynamics o il distributore locale di Thermal Dynamics Automation.

Customer Care Italia: +39 0236546801 / FAX +39 0236546840
Customer Care UK: +44 1257 261 755 / FAX +44 1257 224 800
www.thermal-dynamics.com

A Global Cutting & Welding Market Leader™

WORLD HEADQUARTERS: 16052 Swingley Ridge Road, Suite 300 • St. Louis, Missouri 63017 U.S.A.



THE AMERICAS

Denton, TX USA
U.S. Customer Care
Ph: (1) 800-426-1888
Fax: (1) 800-535-0557
International Customer Care
Ph: (1) 940-381-1212
Fax: (1) 940-463-8178

Miami, FL USA
Sales Office, Latin America
Ph: (1) 954-727-8371
Fax: (1) 954-727-8376

Oakville, Ontario, Canada
Canada Customer Care
Ph: (1) 905-827-4515
Fax: (1) 905-588-1714

EUROPE

Milan, Italy
Customer Care
Ph: (39) 0236546801
Fax: (39) 0236546840

Chorley, United Kingdom
Customer Care
Ph: (44) 1257-261755
Fax: (44) 1257-224800

ASIA/PACIFIC

Cikarang, Indonesia
Customer Care
Ph: 62 21+ 8983-0011 / 0012
Fax: 62 21+ 893-6067

Osaka, Japan
Sales Office
Ph: 816-4809-8411
Fax: 816-4809-8412

Melbourne, Australia
Australia Customer Care
Ph: 1300-654-674
Fax: 613+ 9474-7391
International
Ph: 613+ 9474-7508
Fax: 613+ 9474-7468

Rawang, Malaysia
Customer Care
Ph: 603+ 6092-2988
Fax: 603+ 6092-1085

Shanghai, China
Sales Office
Ph: 86-21-64072626
Fax: 86-21-64483032

Singapore
Sales Office
Ph: 65+ 6832-8066
Fax: 65+ 6763-5812