

Red-D-Arc ist der international führende Vermieter für schweißtechnische Produkte und Dienstleistungen. Mit einem Gerätebestand von mehr als 50.000 Schweißstromquellen, Manipulatoren und Zubehör bietet Red-D-Arc für nahezu jede schweißtechnische Anwendung eine passende Lösung. Stuch Schweißtechnik bietet Ihnen als Stützpunkt NRW alle Red-D-Arc Lösungen vor Ort. Sie haben ein Projekt, eine Baustelle, oder mehr? Sprechen Sie uns an. Wir stehen Ihnen bei der Planung gerne zur Seite.

Vermietung, Leasing und Verkauf von Neu- und Gebrauchsgerten

Schweißgeräte Schweißmanipulatoren Stromaggregate Schweißtechnische Spezialgeräte

Diesel-Schweiß-Aggregate
Elektroden-Schweißgeräte und Pakete
Multi-Prozess-Schweiß-Stromquellen und Pakete
MIG/MAG-Anlagen
WIG-Schweißgeräte
Bolzenschweißgeräte
Halbautomatische Drahtvorschübe
Push-Pull-Schweißbrenner
Drahtvorschübe/Schweiß-Stromquellen
Automatische Drahtvorschübe
Unter-Pulver-Schweißtraktoren
Automatische Tankschweißanlagen (AGW)
Schweiß-Positionierer
Automatenträger
Behälter-Drehvorrichtungen
Diesel-Stromaggregate
Baustellen-Stromverteilsysteme
Induktions-Wärmesysteme
Schweißrauchabsaugung
Plasma-Schneidgeräte



Diesel-Schweiß-Aggregate

- DX300e** 100% ED bei 250 A/30 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Innershield, Fugenhobeln
14,02 kW Kubota D722 Dieselmotor
Geräuscharmer Motor bei 98 dB(A), 74 dB(A) bei 7m Abstand
8 kW 50 Hz Hilfsstrom; 110 V, 230 V 1-Ph/400 V 3-Ph
- D402K 4+12** 100% ED bei 400 A/23 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Fülldraht, Fugenhobeln
15,06 kW Kubota V1505 Dieselmotor
Einphasen-Hilfsstrom: 12 kW Spitzenleistung
10 kW Dauerleistung, 84/42 A, 120 V Fehlerstromschutzschalter, 240 VAC, 60 Hz
- DX500e** 100% ED bei 400 A/36 V, DC/CC/CV
Elektrode, WIG, MIG/MAG, Innershield, Fugenhobeln
28,34 kW Perkins 404D-22 Turbo Dieselmotor
Geräuscharmer Motor bei 96 dB(A), 71 dB(A) bei 7m Abstand
14,5 kW 50 Hz Hilfsstrom; 110 V, 220-240 V 1-Ph/400 V 3-Ph



Alle Aggregate sind für den Einsatz unter erschweren Bedingungen optimiert

Elektroden-Schweißgeräte und Multi-Prozess-Schweiß-Stromquellen

- ES270ie** 270 A, DC/CC Schweiß-Inverter
Elektrode und WIG (Lift-Arc)
- EX350ie** 425 A DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, Elektrode, Fülldraht, Fugenhobeln
- EX350ie 6 Pak** Mehrstellen Schweiß-Inverter-Modul
425 A DC/CC/CV
Zentraler Strom- und Gasanschluss
- EX425** 425 A, DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, WIG (Lift-Arc), Elektrode,
Fülldraht, Fugenhobeln
- Speedtec 500S** 500 A, DC/CC/CV Schweiß-Inverter
MIG/MAG, WIG (Lift-Arc) Elektrode
- DC655e** 650 A, DC/CC/CV Schweiß-Gleichrichter
MIG/MAG/WIG (Lift-Arc), Elektrode,
Fülldraht, UP-Schweißen, Fugenhobeln



WIG-Schweißgeräte

- MasterTig MLS 3000** WIG-Schweißgerät 300 A DC
Integriertes MasterCool 10 Wasserkühlmodul
- Invertec V320-T AC/DC** WIG-Inverter 320 A AC/DC
Regelbare AC/DC- Balance und Kurvenform
- Invertec V270-T** WIG-Inverter 270 A DC
HF-Zündung, einstellbare Stromkurven
- MagicWave 3000** WIG-Schweißgerät 300 A AC/DC
Digitale Programmsteuerung
- MagicWave 4000/5000** WIG-Stromquelle, 400 A oder 500 A AC/DC
Für den Einsatz in der Fertigung oder auf Baustellen
- Viper 2500S** WIG-Schweißgerät 250 A DC
Verwendbar für Netzspannungen von 40-100 V/DC
- Dynasty 200 DX** WIG-Inverter 200 A AC/DC zum Impuls-Schweißen
DC-Hochfrequenz Pulsstrom-Steuerung
- Invertec V205-T AC/DC** WIG-Inverter 200 A AC/DC
Variable Wechselstromfrequenz
- TransTIG 3000/4000/5000** WIG-Inverter 300 A, 400 A oder 500 A DC





Stuch

GmbH & Co KG

www.weldingweb.de
(49) 203 7 200 200

Schweißtechnik

Schweißgeräte MIG/MAG

- TransPuls Synergic 4000/5000** 400 oder 500 A CC/CV MIG/MAG/WIG/Elektrode Für Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen
- TransSteel 5000 Yard** 500 A CC/CV MIG/MAG/Elektrode Für Massiv- und Fülldrähte geeignet Separater Drahtvorschub
- FastMig KM 400/MSF 55** 400 A CC/CV MIG/MAG/WIG/Elektrode
- Invertec STT II** STT (Surface Tension Transfer) Hochleistungs-Kurzlichtbogen-Stromquelle enthält einen LF 33 oder LF-37 Drahtvorschub
- EX350ie** 475 A CC/CV MIG/MAG/Elektrode/ Fülldraht/Fughobeln/Innershield mit einen LN-25 oder LF-38 Drahtvorschub



Halbautomatische Drahtvorschübe und Schweißtraktoren

- A2 Weldtrac** Unter-Pulver Schweißtraktor zum Ein- oder Doppeldraht-Schweißen
- LN25 PRO-Extreme CE** 325A MIG/MAG/Fülldraht/Innershield Mit eingebautem Flowmeter



Automatische Tankschweißanlage (AGW)

- Red-D-Arc Horizontal-Tankschweißanlage (AGW-I Einseitig/AGW-II Zweiseitig)** Automatische Horizontal-Schweißanlage zum Schweißen von Lagertanks. Verstellbarer Rohrrahmen, ausgelegt für die Verarbeitung von 1,8 bis 3,05 m (6' - 10') hohen Blechen. Einsetzbar ab Tankgrößen mit einem Innendurchmesser von 9,15 m und einer Wandstärke > 50 mm. Inklusive Lincoln NA-3 Unter-Pulver Drahtvorschub- und Steuereinheit, sowie DC-Stromquelle DC600 oder DC1000. Durchschnittliche Schweißgeschwindigkeiten von bis zu 0,762 m/min bei einer Abschmelzleistung von ca. 5 kg/h.



Unter-Pulver Automatisierung-Pakete

- Power Wave AC/DC 1000 SD** Flexible Waveform Control™-Technik: Unterstützt DC+, DC-, und ermöglicht variable AC-Frequenzen bis zu 100Hz. ArLink-, DeviceNET- oder TCP/IP-basiertes System ermöglicht Netzwerk-Einbindung und somit die zentrale Steuerung und Kontrolle aller Komponenten und Schweiß-Parameter von bis zu 5 Lichtbögen. Bis zu 30% höhere Abschmelzleistung im Vergleich zu konventioneller Technik.
- MAXsa 10 Steuereinheit** ArLink-fähige Steuereinheit für die Power Wave AC/DC SD Systeme
- MAXsa 22 Drahtvorschub** Digital gesteuerter Drahtvorschubmotor



Hotline: +49 (0) 203 7 200 200



Positionierer

Drehkipptische mit fest eingestellter Höhe
Drehkipptische mit verstellbarer Höhe
Drehtische mit 360° Schwenkbereich
Bühnen Positionierer
Werkstück Haltevorrichtungen



Behälter-Drehvorrichtungen

Drehvorrichtungen konventionell
Drehvorrichtungen selbstausrichtend
Drehvorrichtungen für die Rohrvorfertigung
Drehvorrichtungen mit Anti-Drift-System
Drehvorrichtungen höhenverstellbar
Drehvorrichtungen für die Windturm Fertigung

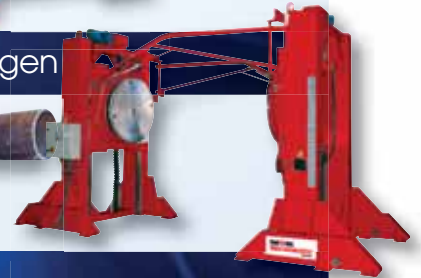


Drehtische

Horizontal Drehtische
Spezial- Horizontal- Drehtische zum Auftragschweißen
HSC Serie mit Rohrspannvorrichtung
Vertikal Drehvorrichtungen mit Hohlwelle
Vertikal Drehvorrichtungen höhenverstellbar



Vertikal Drehvorrichtungen



Automatenträger

Automatenträger in Standard- und extra schwerer Ausführung
Automatenträger- Schweißsysteme für elliptische Bauteile
Automatenträger mit Teleskopausleger
Automatenträger mit Schienenfahrwerk
Automatenträger mit angebauten Arbeitsplattformen



Längsnaht Schweißbänke

MIG/MAG, Plasma, WIG,
WIG- Heißdraht oder
UP- Schweißverfahren



Kastenprofil Schweißstraßen

Schlüsselfertige
Kastenprofil-
Schweißstraßen



UP-Schweißköpfe

Ein- und Mehrdraht- UP- Schweißköpfe
Eng- und Tiefspalt- UP- Schweißköpfe
Band- Schweißköpfe
Innenrohr- Schweißköpfe



Gondel- Tankschweißanlagen



Pendel-, Oszillations-, Höhenkontroll- und Nahtverfolgungssysteme

Pendeleinrichtungen
Kamera- Überwachungssysteme
Laser- und Taktile- Nahtführungssysteme
Höhen- Steuerungssysteme



Auftragschweißsysteme

Automatisierte WIG-Heißdrahtsysteme für z.B. vertikale und horizontale Auftragschweißungen an Großventilen



Vermietung, Leasing und Verkauf
von Neu- und Gebrauchtgeräten

PowerSouce™ Mobile Stromaggregate



G40	40 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G80	80 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G100	105 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G250	259 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen
G400	410 kVA Spitzenstrom, 230/400 Volt, 1/3 Phasen



Mobiler Kraftstoff-Zusatztank

Elektro-Zubehör

TRANISO230	230 Volt Trenntransformator
TRAN230x42	230 Volt zu 42 Volt Transformator
DPP32x232	1x32 A, 4x16 A Strom-Verteiler
DPM63x532	2x32 A, 6x16 A Strom-Verteiler
DPM125x363	3x32 A, 6x16 A Strom-Verteiler
DPM200x532	5x63 A Strom-Verteiler
DPM400x4125	4x125 A, 3x63 A Strom-Verteiler



Mobile Schweißrauchabsaugung



Mobiflex™ 200-M
Mobile Schweißrauchabsaugung

VAF3000
Gebläse für Schweißrauchabsaugung

Plasma-Schneidgeräte



Powermax65
Plasma-Schneid-Anlage für manuellen
oder mechanisierten Betrieb
19 mm (3/4") bei 500 mm/min (20 ipm)
CE 400 V, 3PH, 50/60 Hz

Powermax1650
Plasma-Schneid-Anlage für manuellen
oder mechanisierten Betrieb
32 mm (1-1/4") bei 500 mm/min (20 ipm)
CE 230-400 V, 3PH, 50/60 Hz

Hotline: +49 (0) 203 7 200 200

Induktions-Wärmesysteme

Mit den neuen ProHeat™ 35 Induktions-Wärmesystemen können Bauteile jetzt schnell, gleichmäßig und kostengünstig vorgewärmt oder spannungsarmgeglüht werden. Die Einrichtung erfordert deutlich geringeren Zeitaufwand als herkömmliche Systeme und nutzt energetisch hocheffektive elektromagnetische Wellen zur Bauteilerwärmung.



ProHeat 35 Luftgekühltes System

Entwickelt zum Vorwärmen von Bauteilen bis max. 204°C (400°F), optional mit digitalem Aufzeichnungsgerät

Das System kann sowohl manuell mit einer voreingestellten Zeit- und Temperaturvorgabe, oder im temperaturbasiertem Modus betrieben werden. Bei Letzterem wird die aktuelle Bauteil-Temperatur gemessen wobei die Stromquelle automatisch die für die vorgewählte Temperatur erforderliche Leistung anpasst. Luftgekühlte Blankets (Heizmatten) sind für Rohre von 203 bis 1422 mm (8 bis 56"), oder für Bleche in den Längen von 1016 bis 4699 mm (40 bis 185"), erhältlich.

Typische Anwendungen für luftgekühlte Induktions-Wärmesysteme:

- Onshore-Gastransportleitung
- Offshore-Gastransportleitung
- Schiffbau
- Bergbaumaschinen-Wartung



ProHeat 35 Flüssigkeitsgekühltes System

Entwickelt zum Spannungsarmglühen und bis zu max. 788°C (1450°F), optional mit digitalem Aufzeichnungsgerät

Das System kann sowohl manuell mit einer voreingestellten Zeit- und Temperaturvorgabe, oder im temperaturbasiertem Modus betrieben werden. Bei Letzterem wird die aktuelle Bauteil-Temperatur gemessen wobei die Stromquelle automatisch die für die vorgewählte Temperatur erforderliche Leistung anpasst. Die flüssigkeitsgekühlten Induktions-Heizkabel ermöglichen vielfältige Einsatzmöglichkeiten bei Rohren oder auch Blechen. Kürzere Induktions-Heizkabel eignen sich besonders für kleinere Rohrdurchmesser und sind einfach anzubringen, für größere Bauteile wie Druckkessel, Behälter oder auch komplexere Bauteile empfiehlt sich die Verwendung von längeren Heizkabeln. Weitere Informationen unter www.reddarc.com

Typische Anwendungen für flüssigkeitsgekühlte Induktions-Wärmesysteme:

- Außenbaustellen und Prozess-Industrie
- Rohr-Vorfertigung
- Schrupfsitz
- Schiffbau
- Bergbau

Verfahren

Induktives-Wärmen

Eingangleistung

460 - 575 VAC, 3 ph, 60 Hz CSA
400 - 460 VAC, 3 ph, 50/60 Hz CE

Ausgangsfrequenz

5 - 30 kHz

Nennleistung

35 KW bei 100% Einschaltdauer

Nennleistung in kVA/kW

39/37

Stromaufnahme bei Nennleistung von

400 V: 60 A

460 V: 50 A

575 V: 40 A

Einsatz-Temperaturen

Lagerung: -40°C bis +60°C

Einsatzbereich: -30°C bis +50°C

Abmessungen

Höhe: 27.5 in (699 mm)

Breite: 21.75 in (552 mm)

Länge: 36.75 in (933 mm)

Gewicht

Netto: 227 lb (103 kg)

Brutto: 265 lb (120 kg)



Hotline: +49 (0) 203 7 200 200