

## GPS 4000c Compacta

Équipement de soudage portable a onduleur multi-procédés

Ref.: 42384000/42354000

Code: FT42384000V1

Date: May-24



### Description:

Unité compacte à technologie inverter pour le soudage électrique multi-procédés (semi-automatique MIG/MAG, électrode MMA et procédé TIG).

### Utilisation:

Utilisation professionnelle, idéale pour le soudage MIG/MAG des aciers doux, des aciers inoxydables et de l'aluminium, excellente dynamique de soudage. Contrôle synergique, large gamme de programmes pour le soudage MIG/MAG.

### Alimentation électrique:

3Ph. 400 V-50/60 Hz ± 15 % (Ref. 42384000)  
3Ph. 440 V-50/60 Hz ± 10 % (Ref. 42354000)

### Principaux avantages:

- Procédé MIG/MAG avec régulation synergique en fonction de l'épaisseur de la soudure.
- Liste complète des programmes synergiques MIG/MAG standard.
- Contrôle numérique DSP à haute vitesse.
- Système d'entraînement à 4 roulettes. Contrôle de la vitesse par encodeur.
- Bobine de fil Ø 300 mm (15 Kg).
- Système modulaire avec de grandes possibilités en option.
- Changement de polarité (FCAW sans gaz).

### Fonctions et éléments optionnels:

- Contrôle de l'arc pulsé. Carte étendue de de programmes synergiques.
- Syner BI-PULSE : contrôle à double impulsion. Amélioration esthétique du cordon
- Arc TIG PULSE avec contrôle du cycle complet (F= 0.1÷1000Hz)
- Module de refroidissement à l'eau de la torche de soudage.

### Caractéristiques techniques

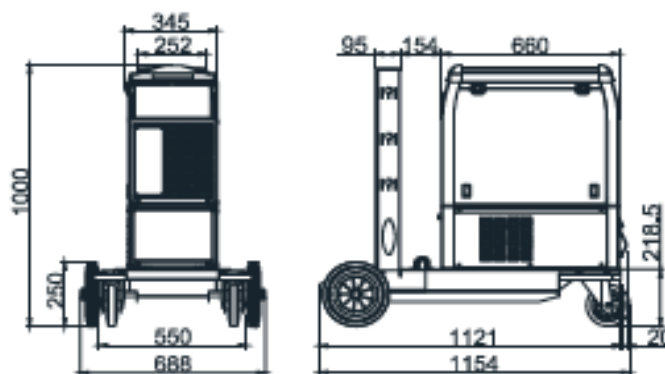
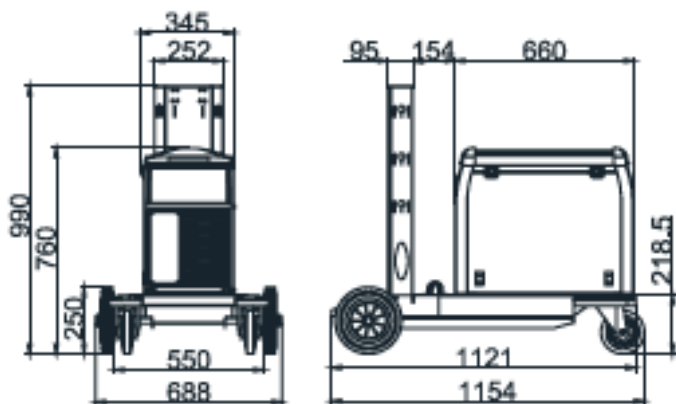
Référence	42384000 42354000
Tension d'entrée U1 (3 Ph ; 50/60hz)	440V
Intensité d'entrée maximale I1máx	32A
Intensité primaire effective 1eff	20A
Puissance maximale effective	24 /15 KVA
Marge de régulation MIG/MAG I2min-I2max	30 + 400 A / 45%
Intensité de soudage MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%
Régulation de la tension de soudage U2min-U2max	12 + 34 V
Ø Diamètres de fil applicables (mm.)	0.8 + 1.2 mm
Bobines de fil	Ø300 mm - 15 Kg
Vitesse maximale du fil (m/min.)	1 + 24 m/min
Système d'entraînement	4R – 100 W-Enc
Marge de régulation continue MMA I2min-I2max	30 + 400 A
Marge de régulation continue TIG I2min-I2max	5 + 400 A
Indice de protection mécanique IP	IP 23 S
Ventilation	Forzada
LARGEUR x HAUTEUR x PROFONDEUR (mm)	345x541x660
Poids	45kg
CONFORMEMENT AUX NORMES UNE-EN 60974. (1)	

## Paquet modulaire - Éléments optionnels

### 1 Compact à refroidissement automatique



### 2 Compact réfrigéré



Référence	Description	1	2
42384000G	GPS 4000C (400V - 50/60Hz)	☒	☒
42354000G	GPS 4000C (440V - 50/60Hz)	☒	☒
64184000C	Voiture de transport	☒	☒
65982000M	Module de refroidissement WCS 520 (400/440V)		☒
42370010P	Pulsed Arc Welding GPS Package	Optionnel	
42370011P	Package By-Pulse. Double arc pulsé	Optionnel	
42370020P	TIG Pulse Gala Package. Arc pulsé TIG	Optionnel	

### ÉLÉMENTS FOURNIS DE SÉRIE:

REFERENCE	DESCRIPTION	REFERENCE	DESCRIPTION
423.84.047	Manuel d'instructions	423.16.122	Galet Ø37, 1.0-1.2 mm "V"
439.12.063	Câble de masse	423.12.030	Connexion machine-gaz (2 m)/ raccord

### ACCESSOIRES RECOMMANDÉS:

Référence	Description	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acier)	Al (Pulsé)	SS (Inox. Pulsé)	CuSi (Galvanisé)	CuAl (Galvanisé)	FCAW (Avec gaz)	FCAW (Sans gaz)		ø 2.0 - 2,4 mm
PK4012	Torche TR 400 (4 m refroidie air)	•			•		•	•		
PK555040	Torche PK 550 (4 m refroidie eau)	•	•	•	•	•	•			
42316121	Galet Ø37, 0.8-1.0 mm "V"	•		•	•	□				
42316122 (*)	Galet Ø37, 1.0-1.2 mm "V" (*)	•		•	•	□				
42316124	Galet Ø37, 1.2-1.6 mm "V"	•		•	•	□				
42316125	Galet Ø37, 0.9-1.2 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316126	Galet Ø37, 1.2-1.6 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316127	Galet Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•				
42316128	Galet Ø37, 1.2-1.6 mm "ALU"		•			•				
42316227	KIT GALETS ALU, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•				
5722	Gaine graphite (PK 550)		•	□		•				
30144000V	Écran PROFESSIONNEL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
19052604	Torche TIG XT-26V 4 m								□	
19052634	Torche TIG XT-26E EURO 4 m								•	
19051834	Torche TIG XT-18E EURO 4 m refroidie.									•
37600000	Détendeur pour Argon Mod. EN 2000	•	•	•	•	•	•		•	•
37900000	Détendeur pour Gaz Free Argon	•	•	•	•	•	•		•	•
600000	Chauffeur gaz CO2	•								
8044166-NT	Affûteuse d'électrodes tungstène								•	•
259064	Câble de soudage acrylique avec pince. 50 mm <sup>2</sup> ; 4 m ; 500 A							•		
43912063 (*)	Câble de masse 50 mm <sup>2</sup> ; 4 mt ; 400 A							•		
1704V10	Étuve TRC V10. Avec thermomètre et thermostat							•		

(\*) Inclus de série. • Utilisation recommandée ; □ Utilisation possible

### PAQUETS DE SOFTWARE POUR APPLICATION DE SOUDURE

Référence	Description	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acier)	Al (Pulsé)	SS (Inox. Pulsé)	CuSi (Galvanisé)	CuAl (Galvanisé)	FCAW (Avec gaz)	FCAW (Sans gaz)		ø 2.0 - 2,4 mm
42370010	Paquet GPS de soudure à l'Arc pulsé	•	•	•	•	•				
42370011	Paquet By-Pulse de Double arc pulsé		•	•	•	•				
42370020	Paquet Gala TIG Pulse. TIG arc pulsé								•	•

## LISTE DE PROGRAMMES STD

Métal de base	Métal d'apport	Gaz de Protection	Affichage Métal	Affichage Gaz				Affichage			Affichage fil		Observations		
								D1	D2	D3	mm	in	Epaisseur (mm)		Polarité
													Min	Max	
Fe	ER 70 S 6	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+
								13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	15,0	+
								14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	15,0	+
								15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	15,0	+
								16	SG2	SG3	1,6	---	1,5	15,0	+
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe	Ar	CO2			17	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+
								18	SG2	SG3	---	0,035	0,8	12,0	+
								19	SG2	SG3	1,0	---	0,8	12,0	+
								20	SG2	SG3	1,2	0,045	1,0	12,0	+
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	10,0	+
								23	308	LSi	---	0,035	0,5	20,0	+
								24	308	LSi	1,0	---	0,5	20,0	+
								25	308	LSi	1,2	0,045	1,0	20,0	+
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar				44	AL	MG5 %	1,0	---	1,0	20,0	+
								45	AL	MG5 %	1,2	0,045	1,0	16,0	+
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar				59	Cu	Si3%	1,0	---	0,8	13,5	+
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe	Ar				68	NO	Gas	1,2	0,045	1,5	18,0	-
								69	NO	Gas	1,6	---	1,5	16,0	-
Fe	FCAW	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		70	_CO	rEd	1,2	0,045	1,0	16,0	+
								71	_CO	rEd	1,6	---	1,5	15,0	
Ss (308L)	FCAW	Ar + CO2 (18%)	SS	Ar	CO2	18%		73	308	LTO	1,2	0,045	2,0	18,0	+
Fe	Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		85	NO	Cu	0,8	0,030	0,8	10,0	+
								86	NO	Cu	---	0,035	0,8	15,0	+
								87	NO	Cu	1,0	---	0,8	15,0	+
								88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	15,0	+
<i>Configuration Programme</i>				<i>Gaz de protection</i>				<i>N° Programme</i>	<i>Type de fil</i>		<i>Ø fil</i>		<i>Marge</i>		



## LISTE DE PROGRAMMES PULSÉS

Métal de base	Métal d'apport	Gaz de Protection	Affichage Métal	Affichage Gaz			Affichage			Affichage fil		Observations			
							D1	D2	D3	mm	in	Epaisseur (mm)			
												Min.	Min.		
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	10,0		
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	14,0		
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	14,0		
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	18,0		
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	21	309		1,0	---	0,6	15,0	
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
								23	308	LSi	---	0,035	0,6	15,0	
								24	308	LSi	1,0	---	0,6	15,0	
								25	308	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0	
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar				2%	27	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	15,0
									28	308	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0
									29	308	0_2 %	1,0	---	0,6	15,0
									30	308	0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	32	316	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
								33	316	LSi	---	0,035	0,6	15,0	
								34	316	LSi	1,0	---	0,6	15,0	
								35	316	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0	
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar				2%	37	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	12,0
									38	316	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0
									39	316	0_2 %	1,0	---	0,6	15,0
									40	316	0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0
Ss (Duplex)	LDX 2101 SS 2209	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	42	DUP	LEX	1,0	---	0,6	15,0	
								43	DUP	LEX	1,2	0,045	1,0	15,0	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar				44	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	12,0	
								45	AL	MG5 %	1,2	0,045	0,6	15,0	
								46	AL	MG5 %	1,6	---	1,2	20,0	
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar				49	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	12,0	
								50	AL	Si5 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
								51	AL	Si5 %	1,6	---	1,0	18,0	
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar				54	Si	12%	1,0	---	0,6	12,0	
								55	Si	12%	1,2	0,045	0,9	18,0	
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar				57	Cu	Si3%	0,8	0,030	0,7	4,5	
								58	Cu	Si3%	---	0,035	0,6	4,0	
								59	Cu	Si3%	1,0	---	0,6	4,5	
Fe Galv.	Cu Al 8	Ar (100%)		Ar				61	Cu	Al8%	0,8	0,030	0,8	20,0	
								62	Cu	Al8%	---	0,035	0,8	12,0	
								63	Cu	Al8%	1,0	---	0,8	12,0	
Fe	Especial 2 Exento de cobre Recargue dureza	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		82	700	MC	1,0	---	0,8	15,0	
Fe	Especial 1 Exento Cobre Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		85	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	10,0	
								86	NO	Cu	---	0,035	0,8	14,0	
								87	NO	Cu	1,0	---	0,8	14,0	
								88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	18,0	
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2			90	Low	CO2	0,8	0,030	0,6	10,0	
								91	Low	CO2	---	0,035	0,8	14,0	
								92	Low	CO2	1,0	---	0,8	14,0	
								93	Low	CO2	1,2	0,045	0,8	18,0	
<i>Configuration Programme</i>				<i>Gaz de protection</i>			<i>N° Programme</i>	<i>Type de fil</i>		<i>Ø fil</i>		<i>Marge</i>			