

Le WeldSaver™ 6 avec eVac™ de Proteus Industries est conçu pour la gestion de l'eau de refroidissement, offrant une détection et prévention avancées des fuites pour le soudage robotique automobile. Cet appareil se distingue par sa capacité à identifier rapidement les changements de débits, en distinguant les véritables fuites des variations dues à la pression, la température et le mouvement. Il assure une surveillance constante du débit et de la température du liquide de refroidissement, propose une interface basée sur un navigateur web et supporte les interfaces de contrôle EtherNet/IP™ et PROFINET®.

Industries liées

A votre service

Besoin d'aide pour sélectionner le bon produit ?

Besoin de plus d'information ?

[Contactez-nous](#)

- [PDF](#)
-

WeldSaver™ 6 avec eVac™

Le Proteus WeldSaver™ 6 avec module d'aspiration du liquide de refroidissement eVac™ est destiné au contrôle de l'eau de refroidissement. Il permet de contrôler le débit, détecter des fuites et d'éviter les déversements catastrophiques de liquide de refroidissement lors des opérations de soudage robotisées dans l'automobile.

Cela fait plus de 25 ans que le Proteus WeldSaver est reconnu comme le premier dispositif de contrôle de l'eau de l'industrie automobile. En intégrant une nouvelle fonctionnalité d'aspiration du liquide de refroidissement avec eVac™, Proteus ajoute une protection accrue contre les déversements de liquide pendant les opérations de soudage en aspirant l'eau du circuit de refroidissement de la pince de soudage.

Panoplie fluide intelligente

L'algorithme de détection exclusif du WeldSaver identifie rapidement les changements de débit, qui différencient les vraies fuites des effets induits par la pression, la température et le mouvement de la pince. Il identifie une fuite en moins de 0,3 seconde. En cas de perte d'une électrode ou d'une autre fuite, le WeldSaver signale immédiatement un changement d'état afin d'arrêter le processus de soudage, ferme simultanément une vanne embarquée et aspire l'eau du circuit de

refroidissement de la pince de soudage.

Qu'il s'agisse de surveiller les flux de liquide de refroidissement vers les pinces de soudage ou vers l'ensemble du circuit de refroidissement de la cellule de soudage, le WeldSaver avec eVac agit rapidement et de manière fiable contre les variations de flux créés par des fuites lentes, la perte d'électrode ou d'autres événements inattendus et réduit considérablement ou empêche les déversements de liquide de refroidissement sur les changeurs d'électrodes onéreux ou dans l'environnement de la cellule.



Avantages du WeldSaver 6 avec eVac

- Indication constante du débit et de la température du liquide de refroidissement sur l'interface web - y compris les contrôleurs robot
 - L'algorithme exclusif de détection des fuites envoie une alarme au contrôleur de soudure en moins de 0,4 seconde.
 - En cas de perte d'électrode, le débit s'arrête en moins d'une seconde ou en cas d'autre perte de débit pour réduire les déversements de liquide de refroidissement sur le sol ou l'équipement. L'eau est aspirée du circuit de refroidissement de la pince de soudage.
-
- Options d'interface de commande EtherNet/IP™ et PROFINET®.
 - Paramètres de fonctionnement et réglages d'alarme sélectionnables par l'utilisateur
 - Contrôle à distance de l'état des vannes et du système pour prendre en charge les pinces de soudage et les changeurs d'électrodes
 - Débits de 6-50 LPM / 1.5-13 GPM
 - Températures des liquides de 4,0 à 110 °C / 39 à 230 °F

VALVE

BYPASS

SETUP

WeldSaver[™]
Vortex Ethernet/IPFLOW
OK

10.0 LPM

VALVE
OPEN

OK TO WELD

Flow conditions are within the established limits
for welding.

- Select **VALVE** to turn coolant flow OFF
- Select **BYPASS** to disable leak detection
- Select **SETUP** to change operational settings

DETECTION
ENABLED

Current Setup Values

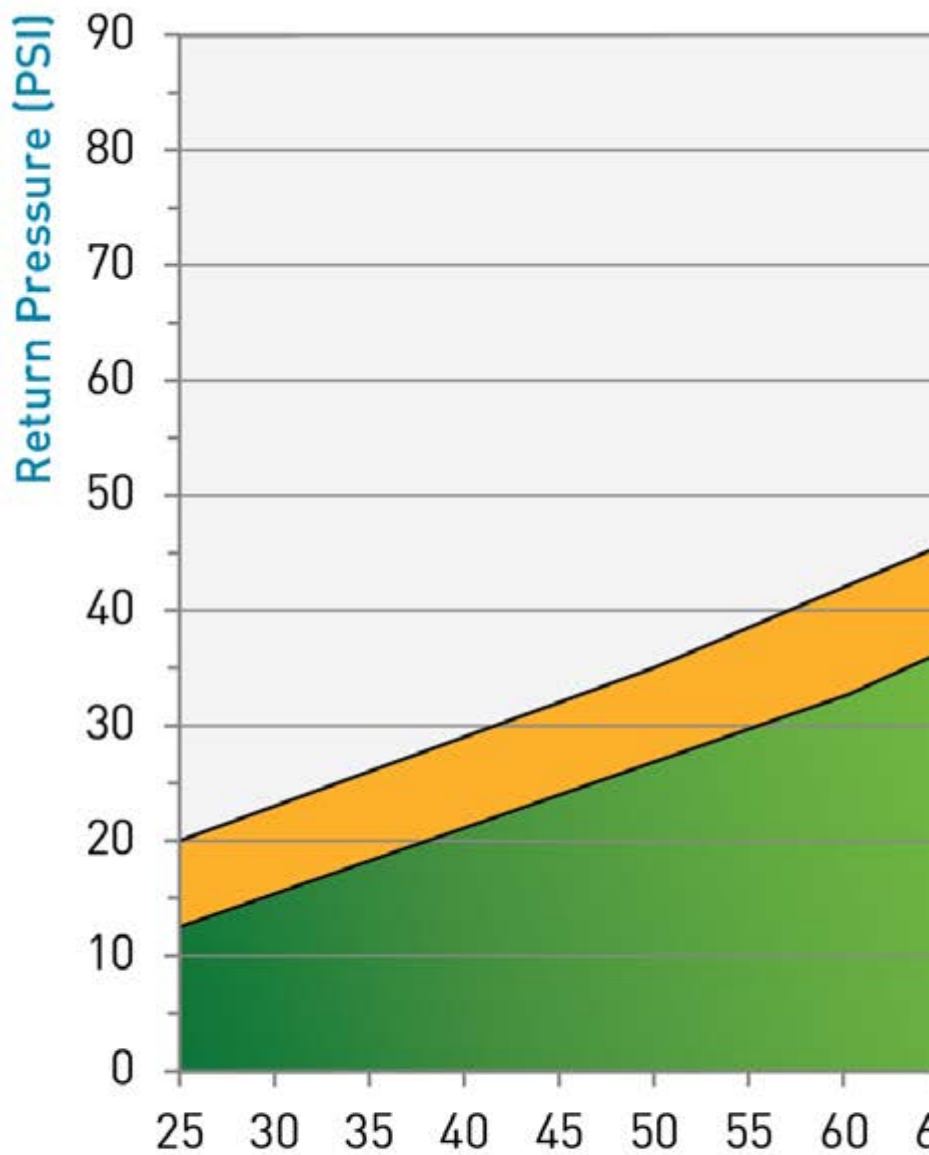
Flow Warning	0.0 LPM
Flow Fault	0.0 LPM
Leak Response	Normal



L'interface utilisateur graphique de WeldSaver fournit des informations sur l'état de l'appareil en temps réel, avec des indicateurs visuels et des descriptions claires. L'interface est accessible sur un réseau à l'aide de la plupart des navigateurs web compatibles JavaScript™, en saisissant l'adresse IP de travail de l'appareil.

Pressions de fonctionnement du module eVac

Operating Pressure



■ Optimal Suction Performance

■ Good Suction Performance

WeldSaver6 eVac

Options d'interface de contrôle	EtherNet/IP™ • PROFINET®
Interface utilisateur	Interface utilisateur web - Affichage local avec clavier
Plage de débit	6.0 - 50 LPM / 1.5 - 13 GPM
Écart de température	4.0 - 110 °C / 39 - 230 °F
Options de connexion	G 3/4" (BSPP) • 3/4" NPT
Pression d'alimentation du réfrigérant	83 - 689 kPa / 12 - 100 psig
Pression de retour du réfrigérant	52 - 689 kPa / 7.5 - 100 psig
Pression différentielle	14 - 620 kPa / 2.0 - 90 psig
Pression de l'air comprimé	300 - 800 kPa / 43.5-116 psig
Réponse au faible débit	0.2 sec.
Réinitialisation / Réponse de neutralisation	1.0 sec.
Réponse à la détection de fuites	0,3 - 1,0 sec. en fonction de la sélection du temps de réponse et de la contre-pression
Sensibilité au fluide	Capable de détecter une fuite parmi 1 à 20 voies parallèles équilibrées
Précision	± 3 % de la pleine échelle
Répétabilité	± 1% de la pleine échelle de 0,1 à 1,0 x la pleine échelle
Environnement de travail	Utilisation en intérieur uniquement
Température ambiante	4.0 - 50 °C / 39 - 122 °F
Max. Humidité relative	80%
Protection du boîtier	IP66 / NEMA 4X