



**PLASMATECH**  
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



### O POVESTE CARE A ÎNCEPUT ÎN 1950

Chiar înainte de înființarea sa în 1950, utilajele CEA aveau deja, încă dinaintea celui de-Al Doilea Război Mondial, o reputație pentru calitatea execuției. Astăzi, CEA este recunoscută în domeniile sudării și tăierii cu plasmă drept partener de încredere al rețelei sale mondiale de distribuitori.

### MOȘTENIRE ȘI MÂNDRIE

Fiind o companie bine structurată, CEA este ideal poziționată pentru a face față provocărilor actuale ale pieței globale, dar este, de asemenea, foarte mândră de rădăcinile și conexiunea sa cu teritoriul, ceea ce i-a permis o creștere constantă de-a lungul anilor.



### COMPETENȚĂ ȘI INTEGRAREA VERTICALĂ A PRODUCȚIEI

CEA este foarte mândră de capacitatea de a controla producția de mașini, de la etapele de cercetare și proiectare, până la dezvoltare și fabricarea internă a tuturor pieselor, până la asamblarea finală a produsului finit.

### EXPERIENȚĂ ÎN APLICAȚII SPECIALE

Pe lângă o gamă largă de produse standard, CEA a lucrat întotdeauna cu clienții săi în soluții și dezvoltarea de aplicații speciale. Acum, în parteneriat cu TECNOROBOT, intrăm într-o nouă fază care ne permite să oferim soluții avansate de sudare și tăiere, automatizări complexe și proceduri robotizate.





## ISO 9001

Întotdeauna preocupată de calitate, CEA are sistemul său de management al calității certificat ISO 9001 încă din 1994. Aceasta este o garanție a unui angajament continuu al întregii companii pentru o îmbunătățire continuă a produselor și proceselor sale de afaceri, ducând la satisfacția deplină a clienților săi.

## MARCAJ CE

Produsele CEA poartă marcajul CE și respectă directivele și standardele UE aplicabile proiectării, fabricării, instalării, utilizării și eliminării echipamentelor. Principalele directive sunt:

### 2014/35/UE (LVD)

Directiva privind joasa tensiune stabilește cerințe de siguranță pentru operator și pentru dimensionarea electrică a echipamentelor.

### 2014/30/UE (EMC)

Directiva privind compatibilitatea electromagnetică reglementează emisiile și imunitatea la perturbații. Echipamentul nu trebuie să producă perturbații electromagnetice și trebuie să reziste interferențelor provenite de la alte echipamente sau din rețeaua electrică. Sursele CEA sunt proiectate pentru medii industriale: clasa A conform EMC (CISPR 11).

### 2011/65/UE (RoHS)

Directiva limitează anumite substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice.

Produsele CEA au fost proiectate și construite în conformitate cu următoarele standarde armonizate:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Surse de alimentare pentru sudură și tăiere
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Pistolet
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Compatibilitate electromagnetică (EMC)

## CEA: O FIRMĂ CU IMPACT ENERGETIC REDUS

Grija față de mediu a fost întotdeauna o valoare fundamentală în filosofia corporației CEA

Filosofia companiei se reflectă în producția durabilă, alegerea atentă a componentelor și folosirea vopselelor cu impact redus asupra mediului. Orientarea către tehnologia inverter a îmbunătățit considerabil eficiența energetică a produselor. CEA GOES GREEN exprimă această abordare: sursele de tăiere de ultimă generație oferă economii substanțiale de energie față de echipamentele tradiționale.



- ✓ Consum redus de energie
- ✓ Eficiență ridicată
- ✓ Factor de putere ridicat
- ✓ Funcție de economisire

- Consum redus de energie
- Respectarea normelor ecologice „verzi” (de exemplu, RoHS)
- Greutate și dimensiuni reduse pentru costuri de transport mai mici, eliminare și reciclare (DEEE)

O investiție suplimentară în urmărirea „eco-sustenabilității” este reprezentată de o importantă instalație fotovoltaică de 320 kWp, care a făcut compania practic autosuficientă din punct de vedere energetic.

PLASMATECH este noua divizie CEA dedicată tehnologiei de tăiere cu plasmă. Datorită unei experiențe de peste 30 de ani în sectorul tăierii, CEA PLASMATECH va deveni partenerul dumneavoastră strategic, concentrat pe domeniul tăierii cu plasmă, satisfăcând pe deplin toate nevoile pieței în cel mai eficient mod. În acest catalog veți găsi detalii tehnice precise și autentice, care vă vor permite să alegeți cu ușurință produsul cel mai potrivit pentru lucrarea dumneavoastră.



Gama de echipamente de tăiere cu plasmă SHARK este rezultatul unor investiții considerabile de capital și resurse dedicate cercetării. Echipamentele SHARK sunt echipate cu pistolete de nouă tehnologie, care au contribuit în mare măsură la o creștere remarcabilă atât a calității, cât și a vitezei pe parcursul întregului proces de tăiere. Calitatea se reflectă clar în tăieturi îngrijite, lipsa zgurii, zona minimă afectată termic și muchii suficient de drepte.

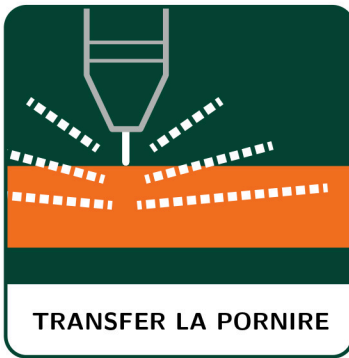
Sursele de alimentare SHARK reprezintă o soluție eficientă pentru tăierea oricărui metal și a tablelor perforate. Controlul electronic, împreună cu precizia și flexibilitatea inverterului, oferă întotdeauna cei mai corecți parametri pentru a obține o tăiere de cea mai înaltă calitate, în funcție de grosimea și tipul de material tăiat.

Noile pistolete SK din gama SHARK pentru tăiere manuală și SKM pentru automatizare CNC permit tăieri fără frecvență ridicată pentru amorsarea arcului, reducând astfel perturbațiile externe asupra mediului.

**SHARK** sursele de tăiere puternice, dotate cu circuit profesional de aer cu debit mare, asigură tăieturi perfecte.

- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistolet cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitatea de tăiere prin contact cu curenți mai mici de 50 A, fără niciun dispozitiv de ghidare sau alte distanțiere.
- Grup regulator cu filtru încorporat și eliminare automată a impurităților din aer
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat, foarte vizibil din orice direcție
- Structură principală metalică cu rame frontale din fibre rezistente la șocuri și panou de control protejat împotriva impactului accidental
- Dispozitiv de protecție electrică pe pistol pentru a asigura siguranța maximă a operatorului





Circuit electronic inovator care permite un transfer optim și gradual al arcului pilot în arcul principal, în timpul începerii arcului de tăiere.

Comparativ cu un sistem tradițional de transfer cu arc, acesta are următoarele avantaje:

- Garantează stabilitatea imediată a fluxului de plasmă
- Crește performanța de pornire a tăierii și îmbunătățește, de asemenea, calitatea tăierii
- Crește durata de viață a consumabilelor pistolului



Funcția reduce treptat curentul la sfârșitul tăierii, până la valoarea optimă.

Față de metodele obișnuite, oferă:

- Calitate mai bună la capătul tăieturii și separarea pieselor
- Zgomot redus la sfârșitul tăierii
- Elimină separarea manuală, care poate deteriora muchia tăiată



Procedul produce o fantă îngustă pentru tăierea precisă a metalelor subțiri, inclusiv a contururilor complexe.

Poate înlocui procedee mai costisitoare, precum tăierea cu laser sau cu jet de apă.

Consumabilele Clean-Cut pentru pistoalele manuale SK125 și cele mecanizate SKM125

concentrează arcul și permit tăierea materialelor de până la 2 mm, la curenți de cel mult 45 A.

Avantaje:

- Tăierea tablelor subțiri cu muchii curate, fără bavuri
- Respectarea toleranțelor strânse
- Tăierea formelor complexe
- Realizarea detaliilor fine în tablă



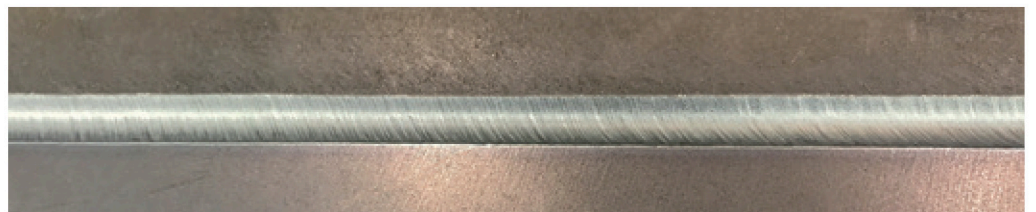
Crăițuirea cu plasmă este o metodă rapidă și economică de îndepărtare a metalului.

Se aplică metalelor conductoare, precum oțelul carbon, inoxul, aluminiul și cuprul. Față de crăițuirea cu electrod de carbon, oferă:

- Execuție simplă și rapidă
- Costuri reduse
- Nu necesită operatori special instruiți
- Vizibilitate bună a zonei de lucru
- Mai puțin fum și zgomot la locul de muncă

Aplicații uzuale:

- Îndepărtarea fisurilor
- Repararea rezervoarelor din oțel, aluminiu și inox
- Întreținerea și repararea vehiculelor
- Pregătirea marginilor țevilor și pieselor
- Îndepărtarea sudurilor defecte și a excesului de sudură





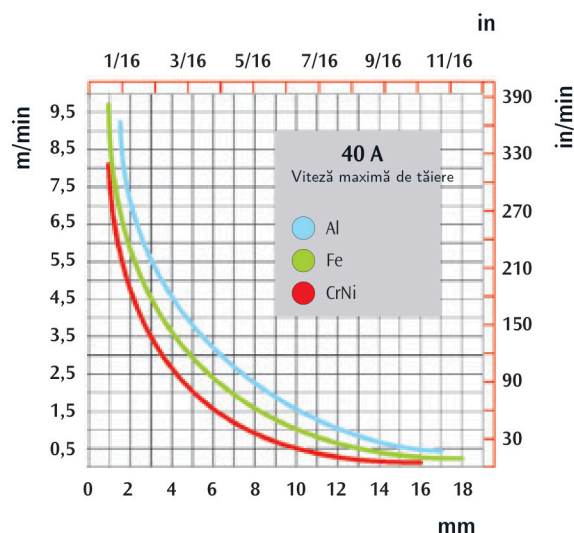
Echipamentul de tăiere cu plasmă monofazat SHARK 45, puternic și ușor, cu PFC, este alegerea ideală pentru reparații de caroserii auto, agricultură și întreținere. Dispozitivul PFC asigură o putere mare de tăiere cuplată cu un consum redus.

- ✓ Pistolet SK65 cu amorsare posterioară și cablu coaxial
- ✓ Corecție factor de putere PFC - siguranță de 16 A
- ✓ Circulație profesională a fluxului de aer de mare putere
- ✓ Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii



- Durată mare de viață a consumabilelor
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Pistolet cu arc pilot
- Conector central pentru pistol
- Stabilitatea parametrilor de tăiere la fluctuații ale tensiunii rețelei de  $\pm 15\%$
- Grup regulator cu filtru încorporat și expulzare automată a impurităților din aer
- Structură principală metalică cu cadru frontal din compus de fibre rezistent la șocuri
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat și foarte vizibil din orice direcție
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE



## PFC: CORECȚIA FACTORULUI DE PUTERE

Forma de undă a curentului extras din rețea este făcută sinusoidală de dispozitivul PFC, cu o absență totală a perturbațiilor armonice în rețea și o optimizare a consumului, ceea ce permite utilizarea sursei de alimentare la întreaga gamă cu o siguranță de 16 A. Circuitul PFC oferă mașinii o protecție mai largă împotriva fluctuațiilor de tensiune a rețelei, făcând-o și mai sigură atunci când este operată de grupuri electrogene.




**SK65**


234926



418485



410681



427529



427530

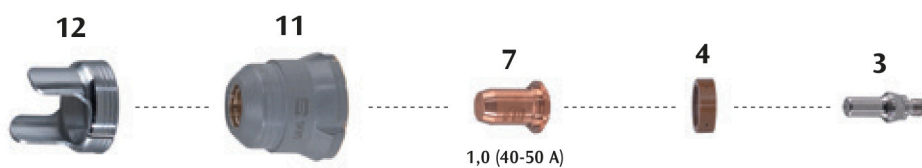
## DATE TEHNICE

|                                                                   |       | SHARK 45    | SHARK 45 SV |          |
|-------------------------------------------------------------------|-------|-------------|-------------|----------|
| Tensiune alimentare 50/60 Hz                                      | V     | 230-1ph     | 115-1ph     | 230-1ph  |
| Putere absorbită la I max.                                        | kVA   | 5,5         | 4,8         | 5,5      |
| Sig. temporizată (I eff)                                          | A     | 16          | 25          | 16       |
| Factor de putere / cos                                            |       | 0,97 / 0,99 | 0,97 / 0,99 |          |
| Randament                                                         | %     | 80          | 80          |          |
| Interval de curent                                                | A     | 20 ÷ 40     | 20 ÷ 30     | 20 ÷ 40  |
| Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %                       | A     | 20          | -           | 20       |
|                                                                   | A     | 30          | 20          | 30       |
|                                                                   | A     | 40 (35%)    | 30 (25%)    | 40 (35%) |
| Necesită motogenerator pentru capacitate maximă                   | kVA   | 6           | 6           | 6        |
| Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare | mm    | 10          | 8           | 10       |
|                                                                   | mm    | 15          | 12          | 15       |
|                                                                   | mm    | 18          | 15          | 18       |
|                                                                   | mm    | 8           | -           | 8        |
| Gaz utilizat                                                      |       | Aer / N 2   | Aer / N 2   |          |
| Presiunea gazului                                                 | bar   | 5,0 - 5,5   | 5,0 - 5,5   |          |
| Debit de gaz                                                      | l/min | 130 ÷ 150   | 130 ÷ 150   |          |
| Clasa de protecție                                                | IP    | 23 S        | 23 S        |          |
| Dimensiuni                                                        | mm    | 390x185x595 | 390x185x595 |          |
| Greutate                                                          | Kg    | 16          | 16          |          |

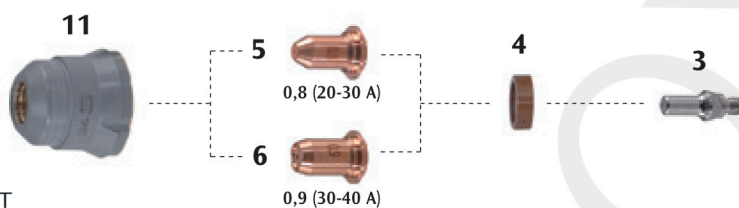
## INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

| COD                       | TĂIERE MANUALĂ                                                                                                                |
|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 004420                    | SHARK 45, 230 V monofazat, cu pistol SK65, cablu de masă 6 mm <sup>2</sup> /4 m și set consumabile (343960)                   |
| 004421                    | SHARK 45-SV, 115-230 V monofazat, cu pistol SK65, cablu de masă 6 mm <sup>2</sup> /4 m și set consumabile (343960)            |
| <b>PISTOLET DE PLASMĂ</b> |                                                                                                                               |
| 022067                    | Pistol SK65 4 m 60 A                                                                                                          |
| 343960                    | Consumabile Set inițial pentru SK65: 2 Electrozi, 1 Duză de tăiere cu contact ø 0,90 (30-40 A), 2 Duze plate ø 1,00 (40-50 A) |
| <b>ACCESORII</b>          |                                                                                                                               |
| 418485                    | Compas pentru pistolul SK65                                                                                                   |
| 410681                    | Suport pe roți pentru pistol                                                                                                  |
| 234926                    | Cărucior de transport CTP 10                                                                                                  |
| 427529                    | Filtru de aer comprimat                                                                                                       |
| 427530                    | Filtru cartuș Pachet de 4 buc                                                                                                 |

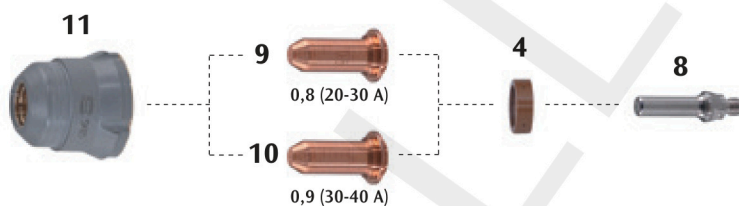
Distanțier      Duză exterioară      Duză      Inel turbionator      Electrode



## TĂIERE CU DISTANȚIER



## TĂIERE PRIN CONTACT



## TĂIERE PRIN CONTACT CU ELECTROD PRELUNGIT

| POZ. | COD    | DESCRIERE                                             | BLISTER CANT. |   |  |
|------|--------|-------------------------------------------------------|---------------|---|--|
| 1    | 422664 | Corp pistol                                           | 1             |   |  |
| 2    | 433607 | O-ring                                                | 10            |   |  |
| 3    | 425021 | Electrod                                              | 10            | • |  |
| 4    | 482126 | Inel turbionator                                      | 5             | • |  |
| 5    | 408601 | Tăiere contact duză ø 0,8 (20-30 A)                   | 10            |   |  |
| 6    | 408602 | Duză contact cu 4 proeminente ø 0,9 (30-40 A)         | 10            |   |  |
| 7    | 408603 | Duză plată ø 1,0 (40-50 A)                            | 10            | • |  |
| 8    | 425058 | Electrod prelungit                                    | 5             |   |  |
| 9    | 408621 | Tăiere contact duză extinsă ø 0,8 (20-30 A)           | 5             |   |  |
| 10   | 408622 | Duză extinsă pentru tăiere cu contact ø 0,9 (30-40 A) | 5             |   |  |
| 11   | 486078 | Duză exterioară                                       | 1             | • |  |
| 12   | 424480 | Distanțier cu vârf dublu                              | 2             | • |  |

- Asamblat pe pistolul SK65 când este furnizat cu echipamentul