

● 电源设备容量及电缆规格

项 目	WE-P400L (S-2)	WE-P500L (S-2)
电 源 电 压	三相 380V ±10% 50Hz	三相 380V ±10% 50Hz
供 电 设 备 容 量	25kVA以上	30kVA以上
空气开关额定容量	40A以上	50A以上
输 入 电 缆	10mm ² 以上	10mm ² 以上
接 地 电 缆	14mm ² 以上	14mm ² 以上

● 标准技术规格

焊 接 电 源		
型 号	WE-P400L (S-2)	WE-P500L (S-2)
额定输入电压、频率	三相 380V ±10% 50Hz	三相 380V ±10% 50Hz
额 定 输 入	18. 6kVA (16. 5kW)	28. 2kVA (23. 2kW)
额 定 输 入 电 流	30A	43. 2A
额 定 输 出 电 流	400A	500A
额 定 负 载 电 压	34V	39V
额定输出电流范围	30~400A	30~500A
额定输出电压范围	12~34V	12~45V
额 定 空 载 电 压	64. 7V	74. 8V
额 定 负 载 持 续 率	60% (400A)	直流60% (500A) 脉冲100% (400A)
绝 缘 等 级	H级	
外形尺寸(长×宽×高)	685mm×400mm×624mm	
质 量	55. 2kg	61. 0kg
防 护 等 级	IP23S	
送 丝 装 置		
型 号	CMV-H400S (空冷)	
焊 丝 直 径	1. 0/1. 2 (可选配0. 8/1. 4/1. 6)	
送 丝 速 度	1. 8-22m/min	
焊 丝 搭 载 质 量	20kg	
质 量	11kg	
其 他 配 置		
焊 枪	BT3510V-30 (3m)	
气 体 流 量 调 整 器	MAG气体GH-25 (标配) CO2气体 GH-2501-36V (选配)	
焊 接 电 缆	BKPT-5002 (2m)	BKPT-7002 (2m)
送 丝 机 用 气 管	BKGFF-0603 (3m)	
电 压 反 馈 线	K5791G00 (5m)	
送丝机用16芯控制电缆	QK0116B00 (2m)	
遥 控 盒	QK0129B00	



<http://www.otc-china.com>

欧地希机电(上海)有限公司	上海市长宁区福泉北路388号东方国信商务广场B座6楼	邮编: 200335	电话: 021-58828633	传真: 021-58828846
欧地希机电(上海)有限公司广州分公司	广州市天河区元岗路310号智汇Park创意产业园C栋C101单元	邮编: 510650	电话: 020-22065968	传真: 020-22065967
欧地希机电(上海)有限公司天津分公司	天津市西青开发区赛达新兴产业园E3座103室	邮编: 300385	电话: 022-58713737	传真: 022-58713738
欧地希机电(上海)有限公司武汉分公司	武汉市东西湖区环湖中路88号金银湖科技园3号楼101室	邮编: 430048	电话: 027-83389385	传真: 027-83389355
欧地希机电(上海)有限公司青岛分公司	山东省青岛市经济技术开发区三江路588号	邮编: 266555	电话: 0532-86721255	传真: 0532-86720559
欧地希机电(上海)有限公司重庆分公司	重庆市江北区建新东路123号第2层	邮编: 400020	电话: 021-58828633	传真: 021-58828846

注: OTC公司持续对产品进行研发和创新, 样本中的内容、参数、图片如与实物有差异, 以实际产品为准。



新技术引领新时代
New Technology For a New Age

WE P400L P500L

全数字逆变控制直流低飞溅、脉冲两用焊接机

- 新直流低飞溅控制模式 CBT-EX
实现不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢的低飞溅焊接, 减少打磨, 降低人工
- 新脉冲控制模式
实现铝合金、铝、不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢的高品质焊接



直流低飞溅控制模式 CBT-EX

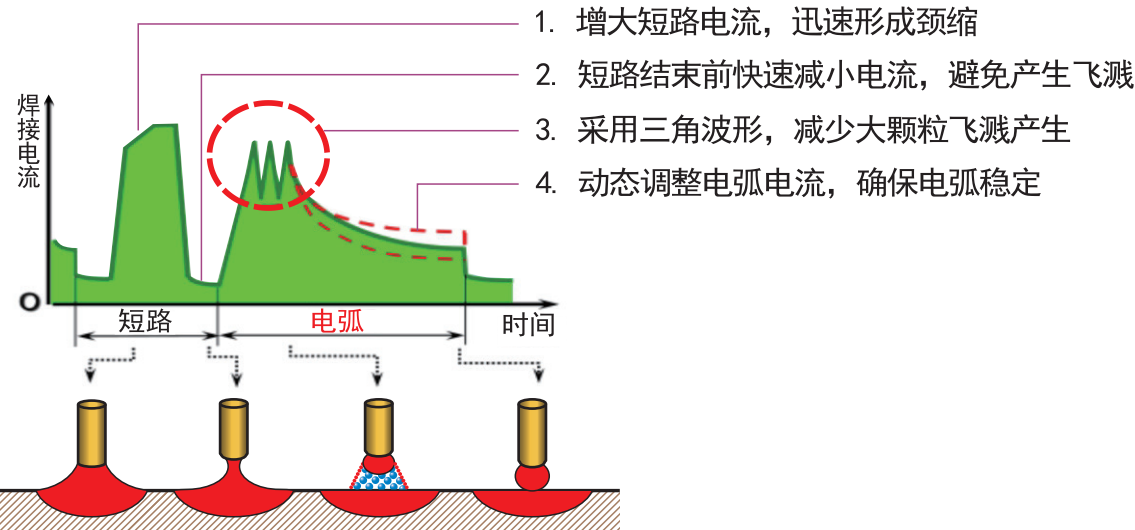
进一步抑制飞溅的产生，提高焊接质量

WE P400L(S-2)

WE P500L(S-2)



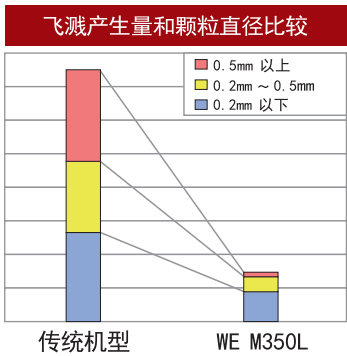
● 直流低飞溅CBT-EX控制法



● 在中高电流焊接时，能有效减少大颗粒飞溅的产生，扩展了低飞溅焊接的实用电流范围。大幅度减少打磨飞溅的工时和清扫喷嘴的次数，节约人工成本。

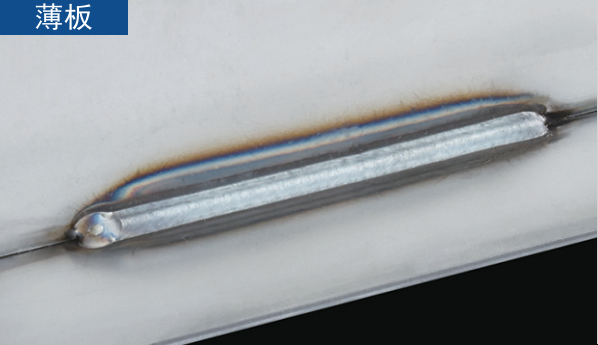
飞溅颗粒直径 对母材·夹具的影响	0.2mm以下 不粘着的飞溅	0.2mm-0.5mm 即使粘着时也可 以轻松去除的飞溅	0.5mm以上 粘着时需要用 钢凿去除的飞溅
传统机型			
WE M350L			

- 焊接电流：200A
- 焊接速度：50cm/min
- 焊丝直径：1.2mm
- 保护气体：CO₂
- 焊接时间：2.5min



● 实现美观的焊缝，焊接质量进一步提升

薄板



几乎没有飞溅，焊缝平整美观

焊接条件

焊接电流：120A

焊接电压：16.9V

板厚：1.6mm

焊丝直径：1.0mm

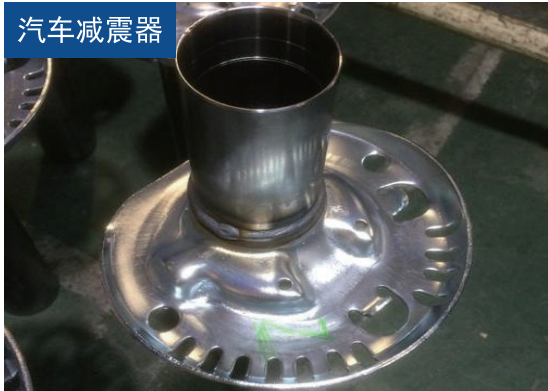
焊接速度：45cm/min

气体：MAG

● 直流低飞溅功能焊接案例

● 普通钢焊接

汽车减震器



WE P400L(S-2)



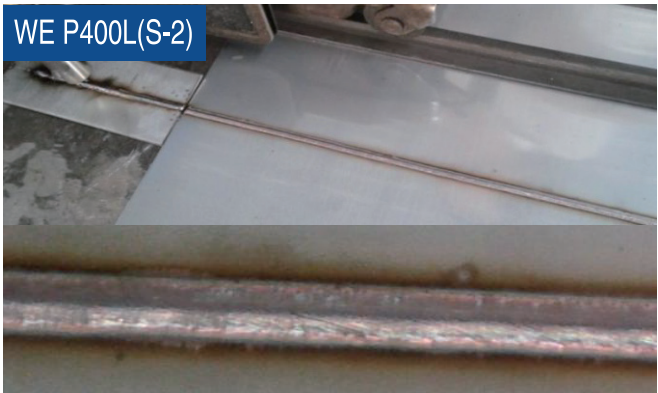
材料：普通钢 板厚：2-3mm 焊丝：Φ1.2mm 气体：MAG 电流：160A 电压：一元

● 不锈钢焊接

喷漆生产线净化系统



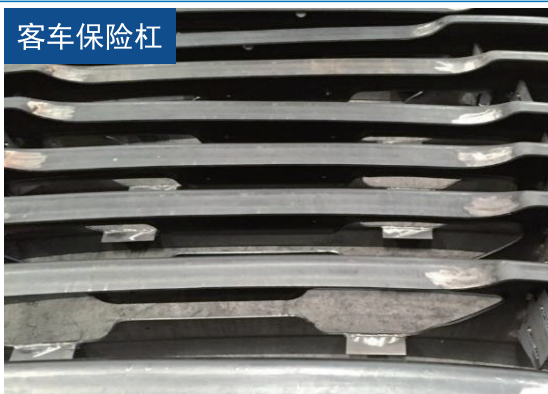
WE P400L(S-2)



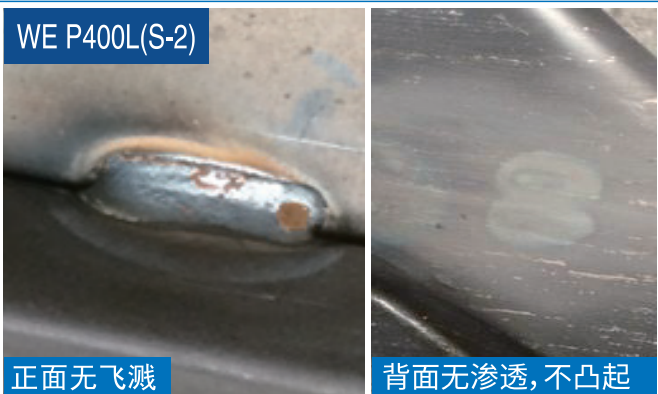
材料：不锈钢 板厚：1.5mm 焊丝：Φ1.0mm 气体：98%Ar 2%O₂ 电流：110A 电压：一元

● 镀锌板焊接

客车保险杠



WE P400L(S-2)



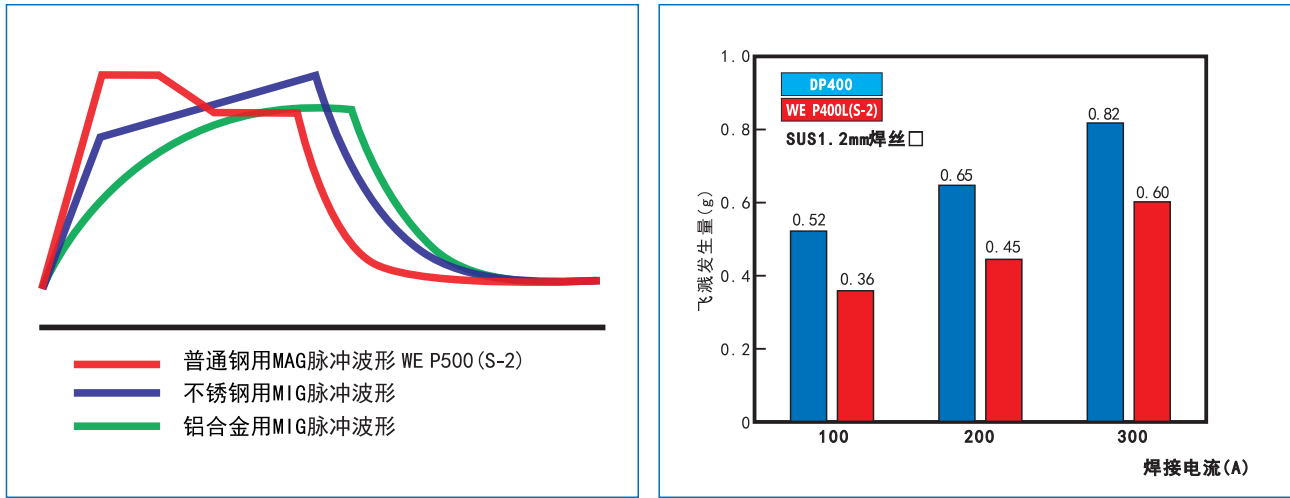
材料：镀锌板 板厚：1.5mm 焊丝：Φ1.0mm 气体：CO₂ 电流：120A 电压：一元

新脉冲控制法实现多种材料的高品质焊接
铝合金、铝、不锈钢、镀锌钢板、合金钢、普通钢

WE P400L(S-2)
WE P500L(S-2)



● 根据材质特点采用合理的脉冲波形，实现稳定的高品质焊接



● WE系列新脉冲功能焊接案例

容器行业

储气筒

WE P400L(S-2)

直流脉冲 电流110A 电压一元 (-5)

材料:普通钢 板厚:1.5mm 焊丝:Φ1.0mm 气体:MAG 电流:110A 电压:一元

● 新双脉冲功能实现更高品质的铝合金焊接性能

焊接电流: 120A 焊接速度: 50cm/min
焊接电压: 16V 板厚: 3.0mm

鱼鳞纹清晰美观, 可与TIG焊缝相媲美

汽车行业

汽车铝轮

WE P400L(S-2)

材料:铝合金 板厚:3-5mm 焊丝:铝Φ硅1.2mm 气体:纯Ar 电流:152A 电压:23.5V

● 新2段脉冲波形, MAG保护气中CO2比率波动时也能稳定焊接 WE P500L(S-2)

MAG保护气	CO2	20%	25%		
	Ar	80%	75%		
机型	脉冲波形	焊缝外观对比	熔滴过渡对比	焊缝外观对比	
DP500					CO2增加后溶滴过渡不稳定, 焊趾端部不整齐。
WE P500L(S-2)					即使CO2增加, 溶滴过渡也比较稳定, 所以焊趾端部整齐均一。

机车行业

高铁风机壳

WE P400L(S-2)

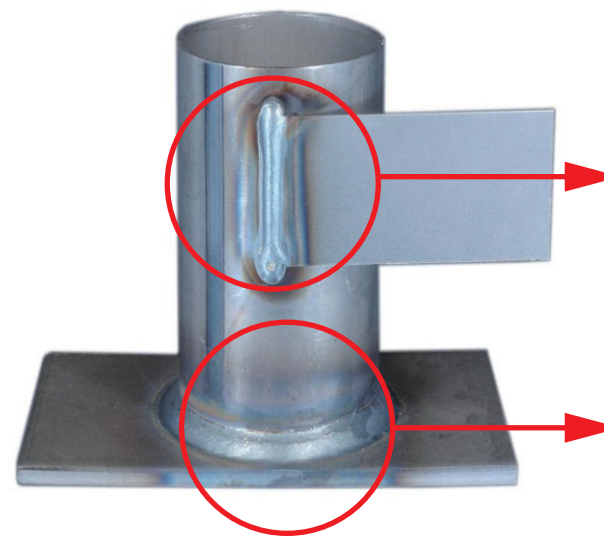
材料:铝合金 板厚:5mm 焊丝:Φ1.2mm 气体:纯Ar 电流:155A 电压:一元

丰富的焊接功能，
提升焊接品质和焊接管理

WE P400L(S-2)
WE P500L(S-2)



- 标配新脉冲控制法、直流低飞溅控制法CBT-EX
1台焊机实现从薄板到中厚板的低飞溅焊接



直流低飞溅模式

MAG直流低飞溅

焊 丝 低碳钢 Φ 1.2mm
气 体 80% Ar+20% CO₂
电 流 100A
电 压 16V
焊接速度 65cm/min

上板1.0 mm 下板1.6 mm

直流脉冲模式

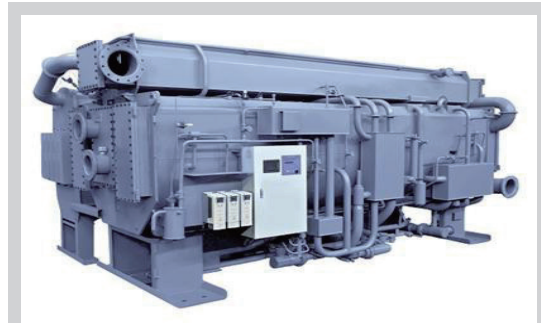
MAG脉冲

焊 丝 低碳钢 Φ 1.2mm
气 体 80% Ar + 20% CO₂
电 流 165A
电 压 23V
焊接速度 70cm/min

上板1.6 mm 平板4.5 mm

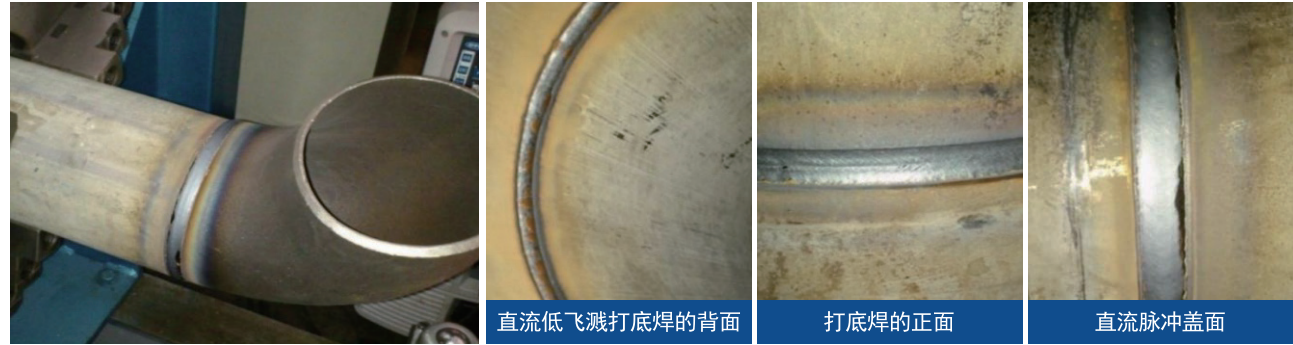
容易焊穿的薄板搭接角焊缝 —— 采用低飞溅模式 需要确保熔深的中板T角焊缝 —— 采用直流脉冲模式
→ 使用1台焊接机可实现多种板厚的低飞溅焊接！

- 新双脉冲功能实现更高品质的铝合金焊接性能



焊接部位：空调组件管道对接
焊接要求：单面焊双面成型，飞溅少

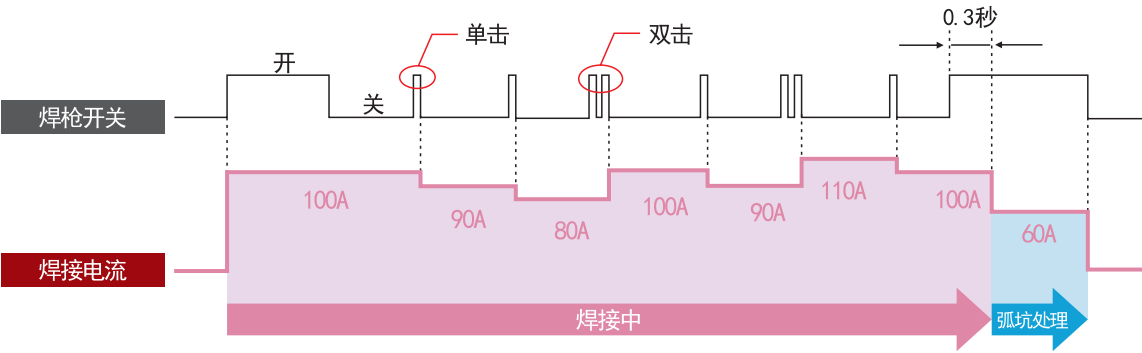
板 厚：碳钢6.0mm
焊 丝：1.2mm
气 体：80% Ar + 20% CO₂
打 底 焊：直流低飞溅 焊接电流150A 电压16.5V
盖 面 焊：直流脉冲 焊接电流150A 电压24.5V



- 使用普通焊枪即可实现焊接过程中电流调整

在焊接中单击或双击焊枪开关可增减焊接电流□变化幅度可预先设定。
板厚变化时无需停止焊接作业即可合理调整热输入□确保熔深□避免焊穿。

条 件	弧坑处理：有	· 功能键号码48（通过焊枪开关操作进行电流调整）：有效
	初期条件：无	· 功能键号码49（单击焊枪开关时的电流调整量）：10
	变化幅度：10A	· 功能键号码50（双击焊枪开关时的电流调整量）：20
	收弧电流：60A	



※连接模拟遥控盒时，此功能无效

- 焊接数据记录功能

激活焊接数据记录功能后，焊接电源可根据设定的采样时间自动记录焊接数据，用保存的焊接数据能追溯产品不良时的焊接条件，管控焊接品质。

设 定 条 件	可 采 样 记 录 的 数 据	采 样 频 率
0	无采样	可选择 10ms 100ms 1000ms
1	电流实测值、电压实测值、送丝实测值	
2	电流设定值、电压设定值、送丝设定值	
3	电流设定值、电流实测值、电压实测值	
4	电流设定值、电流实测值、送丝实测值	
5	电流实测值、电压设定值、电压实测值	
6	电压设定值、电压实测值、送丝实测值	
7	电流实测值、送丝实测值、送丝设定值	
8	电压实测值、送丝设定值、送丝实测值	

※详细使用方法请参阅说明书