

TIG 2004 AC/DC HF



AC / DC

HF



Slope up

Slope Down

Pre Gas

Post Gas

Hot Start

Arc Force



Generatore monofase ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza ed MMA-SMAW**. Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame, titanio, alluminio e magnesio. E' particolarmente indicato per montaggi di impianti esterni, lavori di manutenzione in cantieri o in luoghi difficilmente agibili, applicazioni in impianti produttivi di piccola entità e riparazioni.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Stabilità d'arco.
- Facilità d'uso.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi**.
- Dotato di **modo arco pulsato** con la possibilità di **regolarne il duty cycle**.
- In saldatura TIG l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per **contatto**.
- In AC, permette di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia**.
- In AC, possibilità di **regolare la frequenza**.
- Possibilità di **regolare la corrente di start e la corrente di**

fine cordone.

- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- **Arc Force** e **Hot Start** regolabili in MMA.
- Possibilità di impostare i tempi di **Pre Gas, Post Gas, Slope up e Slope Down**.
- Predisposizione per **comando a pedale**.
- Possibilità di essere **collegato a motogeneratori** di potenza adeguata.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.

Einphasige Inverter- Stromquelle zum WIG- Schweißen mit Hochfrequenz und MMA- SMAW- Schweißen.

Sie ist zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Titan, Aluminium und Magnesium geeignet. Sie ist insbesondere für die Montage von Außenanlagen, Wartungsarbeiten auf Baustellen oder an schwer zugänglichen Orten, für kleine industrielle Fertigung und für Reparaturarbeiten geeignet.

HAUPT-BETRIEBSEIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenstabilität.
- Einfache Bedienung.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- Funktion **2-Takt, 4-Takt**.
- Funktion **Pulslichtbogen** mit der Möglichkeit, **die Einschaltdauer einzustellen**.
- Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise mit Hochfrequenz (**HF Start**) oder durch **Kontakt** gezündet werden.
- **AC Frequenz-Regulierungs-Möglichkeit**.
- Bei AC, Einstellmöglichkeit der **Durchdringung und der Reinigung des Schweißnahts**.
- Möglichkeit der Einstellung des **Start-Stroms und des abschliessenden Kraterfüllen**.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlaubt die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Einstellmöglichkeit des **Arc Force** und **Hot Start** beim MMA-Schweißen.
- Möglichkeit der Einstellung der **PRE-GAS -, POST-GAS-, SLOPE UP- und SLOPE DOWN-Zeiten**.
- Möglichkeit **des Fußschalters**.
- An einen **Motorgenerator** mit einer geeigneten Leistung anschließbar.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Geringe Abmessungen und niedriges Gewicht.

Dati tecnici/ Technische Daten		TIG 2004 AC/DC HF			
Modello / Model	S00162				
Codice / Best.-Nr.	S00162				
Alimentazione /Versorgungsspannung	1x110/115/127V 50-60Hz		1x220/230/240V 50-60Hz		
Potenza d'installazione / Netzanschlussleistung	2,1 kW	2,2 kW	3,1 kW	3,8 kW	
	TIG	MMA	TIG	MMA	
Corrente di saldatura /Schweißstrom	5 ÷ 140 A	5 ÷ 100 A	5 ÷ 200 A	5 ÷ 170 A	
Fattore di servizio / Einschaltdauer (10 min 40°C)	140A 40% 110A 60% 85A 100%	100A 35% 75A 60% 60A 100%	200A 30% 140A 60% 110A 100%	170A 30% 120A 60% 90A 100%	
Elettrodi / Elektroden	Ø 1,6 ÷ 4 mm		Ø 1,6 ÷ 4 mm		
Grado protezione / Schutzart	IP 23				
Norme di costruzione / Baunormen	EN60974-1 – EN60974-10				
Dimensioni / Abmessungen	170x450x270h mm				
Peso / Gewicht	11,2 kg				

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche – Änderungen vorbehalten