

VADEMECUM EVOLUTION 7-16



SALDATRICI AD INVERTER MONOFASE PULSATE PER SALDATURA MMA E TIG CON ALTA FREQUENZA



PULSED SINGLE-PHASE INVERTER WELDING MACHINES FOR MMA AND TIG WELDING WITH HIGH FREQUENCY



LA NOSTRA AZIENDA

DAL 1971 QUALITÀ E INNOVAZIONE

In Elettro c.f. ci dedichiamo da **50 anni** alla progettazione e produzione di generatori per saldatura ad arco e taglio plasma, con l'obiettivo di soddisfare il continuo rinnovarsi della domanda di un mercato in continua evoluzione.

Il connubio tra esperienza, preparazione tecnica, innovazione e ricerca tecnologica ci permette la realizzazione e l'introduzione sul mercato nazionale ed internazionale di prodotti innovativi.

Il know how, acquisito in anni di attività nel settore della tecnologia elettronica ed elettrotecnica applicata alla saldatura e al taglio plasma, è garanzia di qualità ed affidabilità dei nostri prodotti, in grado di rispondere alle esigenze di una clientela professionale.

Le nostre macchine sono prodotte nel rispetto delle norme di costruzione e sicurezza della comunità europea e, al fine di garantire ulteriormente il rapporto con i nostri clienti e documentare l'elevato livello qualitativo aziendale, abbiamo adottato il sistema di qualità ISO 9001 finalizzato al controllo e miglioramento costante di tutta la nostra organizzazione produttiva e commerciale per assicurare ai nostri clienti, oltre alla qualità ed affidabilità dei prodotti, anche un servizio ed un'assistenza efficaci, precisi e tempestivi, indispensabili per consolidare e sviluppare i risultati ottenuti.

L'elevato e rigoroso controllo nei collaudi di tutti i nostri prodotti ne ha consentito l'affermazione anche sui mercati esteri più difficili e tecnologicamente avanzati.

CERTIFICAZIONE QUALITÀ

La crescente competizione mondiale ha indotto la Elettro c.f. ad adottare un sistema di qualità aziendale finalizzato ad assicurare il controllo costante di tutta la sua organizzazione ed una evoluzione continua dei suoi prodotti nel rispetto, oltre che delle specifiche normative, delle esigenze della clientela.

Nel 1998 ha ottenuto la Certificazione a livello nazionale ed internazionale in accordo alle norme UNI EN ISO9001, aggiornate nel 2009 alle norme UNI EN ISO 9001:2008 e nel 2018 alle nuove norme UNI EN ISO9001:2015, a garanzia della sua particolare attenzione alla qualità dei prodotti e dei servizi forniti.



OUR COMPANY

QUALITY AND DEVELOPMENT SINCE 1971

At Elettro c.f. we have been devoting ourselves to the design and production of arc welding and plasma cutting power sources for **50 years** with the objective of satisfying the continual renewal of demand in a continually evolving market. The matching of experience, engineering skill, innovation and technological research allows us to create and introduce innovative products onto both national and international markets. The know how, acquired from years of activity in the field of electronic and electrotechnical technology applied to welding and plasma cutting, is the best guarantee of the quality and reliability of our products, capable of responding to the demands of a professional clientele.

Our machines are produced respecting European Community construction and safety standards and, in order to further guarantee the relationship with our customers and to document the high level of company quality, we have adopted the ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable elements consolidating and developing the results achieved so far.

The elevated and rigorous control in testing of all our products has allowed our affirmation even on the most difficult and technologically advanced foreign markets.

QUALITY CERTIFICATION

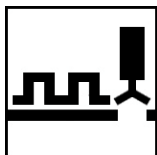
The increasingly keener world competition has suggested the adoption by Elettro c.f. of a company quality system. The purpose of this system is to guarantee constant control over the entire company organisation, as well as a continuing product evolution, in accordance with applicable standards and with the customers' requirements.

In 1998, Elettro c.f. was granted a national and international Certificate of Compliance with the standard UNI EN ISO 9001, updated in 2009 to the standard UNI EN ISO 9001:2008 and in 2018 to the new standard UNI EN ISO 9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.



La nuova linea EVOLUTION TIG utilizza una nuova interfaccia grafica display auto adattativa che semplifica le impostazioni della saldatura mostrando all'operatore solamente le funzioni e le caratteristiche della tipologia di saldatura selezionata, coniugando le funzioni speciali e automatiche di saldatura in corrente continua, alternata, pulsata e doppio pulsata per adattarsi al meglio a tutte le applicazioni che si possano presentare all'operatore.

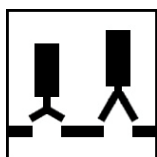
E-START



E' uno start pulsato utile per ottimizzare la fase iniziale della saldatura.

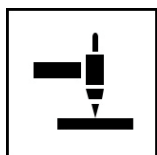
La corrente pulsata è regolabile in frequenza, durata e valore di picco e consente di unire le due lamiere in minore tempo rispetto alla saldatura tradizionale anche se le stesse non sono perfettamente appoggiate tra loro. Questa pulsazione ha lo scopo di innescare rapidamente una vibrazione del materiale fuso su entrambi i lembi di saldatura fino alla loro completa unione in un unico punto. Terminata la fase iniziale pulsata, il generatore esegue la normale curva di saldatura impostata dall'operatore.

E-ARC



La macchina varia automaticamente la corrente di saldatura al variare della tensione dell'arco, che è determinata dall'operatore alzando o abbassando la torcia. In questo modo il generatore può mantenere costanti le dimensioni dell'arco di saldatura e l'assorbimento di energia, nonostante le variazioni di altezza e corrente di saldatura determinate dal saldatore. Il parametro è regolabile da 1A a 50A, e determina la variazione di corrente massima che il generatore automaticamente aumenta o diminuisce durante i movimenti della torcia in saldatura.

E-SPOT



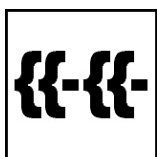
E' un nuovo sistema di puntatura che consente di posizionare direttamente l'elettrodo di tungsteno nell'esatta posizione in cui eseguire il punto di saldatura.

Il ciclo del punto di saldatura è controllato automaticamente dal generatore alla pressione dello start, senza rovinare la punta dell'elettrodo, eseguendo una fusione del pezzo rapida e precisa nel momento in cui la torcia viene sollevata.

Questo riduce drasticamente l'apporto termico e permette di ottenere punti di saldatura bianchi e lucidi su lamiere difficili come l'acciaio inox. Limita la contaminazione del punto da parte dell'elettrodo.



E-MULTIPOINT

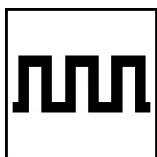


E' un sistema di saldatura a punti che permette di alternare rapidamente il tempo di lavoro e il tempo di riposo per consentire al pezzo un adeguato raffreddamento ed una conseguente forte riduzione di alterazione termica e deformazione meccanica del giunto.

E' possibile regolare in modo preciso sia il tempo di lavoro che il tempo di pausa per ottenere un ciclo di saldatura adatto ad ogni esigenza.



E-PULSE



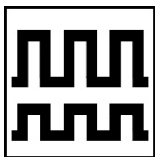
E' ideale per la saldatura di spessori molto sottili.

Grazie alla pulsazione fino a 10 kHz restringe fortemente il cono dell'arco di saldatura, ottenendo una ridotta area termicamente alterata e una conseguente minore deformazione meccanica del pezzo.

L'arco risulta infatti molto più stabile e concentrato, aumentando così la penetrazione nel pezzo e la velocità di esecuzione del cordone di saldatura.



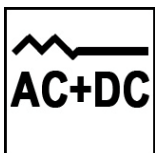
E-TWOPULSE



E' un nuovo sistema di saldatura doppio pulsato, che abbina al normale periodo di corrente pulsata un sotto periodo regolabile in tempo percentuale ed ampiezza che permette di far pulsare la corrente di saldatura su quattro livelli anziché i due tradizionali. La velocità di saldatura si mantiene inalterata ed è così possibile ottenere cordoni più stretti, ridurre l'apporto termico e la deformazione meccanica del pezzo.



E-MIX



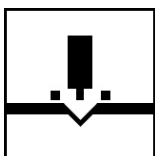
Questa funzione consente di inserire all'interno del periodo AC un semiperiodo DC, regolabile da un minimo del 20% ad un massimo del 90%.

L'effetto dell'inserimento della componente DC è quello di miscelare le qualità della saldatura AC con la penetrazione caratteristica della DC, incrementando la velocità di saldatura, anche a pezzo freddo.

La funzione E-MIX permette così di ottenere il bagno di saldatura molto velocemente, è particolarmente indicata su grossi spessori e consente di ottenere facilmente omogenei cordoni di saldatura anche su pezzi molto dissimili tra loro (1+10mm).



E-FUSION



La funzione consente di spostare la forma d'onda alternata rispetto allo zero per aumentare la componente negativa ed ottenere un arco di saldatura molto concentrato e penetrante. E' utile per saldare velocemente spessori molto sottili.

Il valore è regolabile da un minimo del 1% ad un massimo dell'80% della semionda negativa.



Collegabile a motogeneratore con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260V RMS) e di potenza adeguata.



Possibilità di attivare PASSWORD di sicurezza.



Dotato di dispositivo PFC (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.



Dotato di interfaccia grafica display auto adattativa.

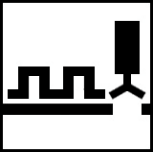
TABELLA FUNZIONI SPECIALI

	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
TIG 1615 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 1682 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S
TIG 2072 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S

O = optional
S = standard

The new EVOLUTION TIG line uses a new auto adaptive graphic interface display that simplifies welding settings by only showing to the operator the functions and features of the selected welding type, combining the special and automatic functions of DC, AC, pulse and double-pulsed welding to best adapt to all applications the operator may be faced with.

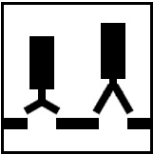
E-START



It is a pulsed start useful to optimise the initial welding stage.

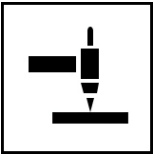
The pulsed current is adjustable in frequency, duration and peak and makes it possible to join the two sheets in less time than traditional welding even if they are not perfectly against one another. This pulse has the purpose of quickly triggering a vibration of the molten material on both welding sides until they completely join in a single spot. At the end of the initial pulsed stage, the machine performs the normal welding curve set by the operator.

E-ARC



The machine automatically changes the welding current with the variation in arc voltage, which is caused by the operator either lifting or lowering the torch. In this way the power source is able to maintain constant the dimensions of the welding arc and energy absorption despite the variations in height and welding current caused by the welder. The parameter is adjustable from 1A to 50A, and determines the variation in maximum current that the machine automatically increases or decreases during welding torch movements.

E-SPOT



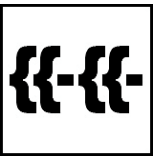
It is a new tack welding system that makes it possible to directly place the tungsten electrode on the fixing point, obtaining a perfect positioning of the weld joint.

The tack welding cycle is automatically controlled by the power source upon pressing the start, without damaging the electrode tip, performing rapid and accurate piece joining when the torch is lifted.

This drastically reduces the heat input and makes it possible to obtain white and glossy weld points on difficult sheet metal such as stainless steel. It limits welding contamination by the electrode.



E-MULTIPOINT

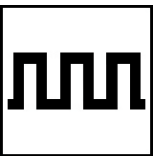


It is an automatic tack welding system that makes it possible to rapidly alternate the working and standby time to allow the piece to suitably cool and consequently marked reduction in thermal alteration and mechanical deformation of the joint.

Both working time and standby time may be adjusted to obtain a welding cycle suited to any need.



E-PULSE

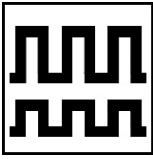


It is ideal for welding very thin plates. Thanks to pulsing up to 10 kHz, it strongly restricts the cone of the welding arc, obtaining a reduced thermally altered area and consequently lower mechanical deformation of the piece.

In fact the arc is a lot more stable and concentrated, thus increasing penetration in the piece and speed of execution of the weld bead.



E-TWOPULSE



It is a new double pulsed welding system, that combines the normal pulsed current period to a sub-period adjustable in percentage time and amplitude, that allows the welding current to be pulsed on four levels instead of the conventional two. The welding speed remains unchanged and it is thus possible to obtain narrower beads, reduce the heat input and mechanical deformation of the piece.



E-MIX



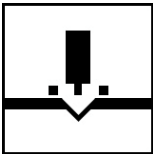
This function makes it possible to insert a DC semi-period within the AC period, adjustable from minimum 20% to 90% maximum.

The effect of inserting the DC component is that of mixing the properties of AC welding with the penetration typical of DC welding, increasing the welding speed even with cold piece.

The E-MIX function thus makes it possible to obtain the weld pool very quickly, it is especially suited on significantly thick metal and straightforwardly results in consistent welding beads even on very dissimilar pieces (1+10mm).



E-FUSION



The function shifts the alternate waveform with respect to zero to increase the negative component and obtain a very concentrated and penetrating welding arc. It is useful to weld quickly very thin metal.

The value is adjustable from 1% minimum to 80% maximum of the negative half-wave.



Possibility to be connected to motor-driven generators equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and of adequate power



Possibility to activate a security password



Equipped with PFC (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.



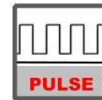
Equipped with graphic auto-adaptative interface display

SPECIAL FUNCTIONS TABLE

	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
TIG 1615 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 1682 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S
TIG 2072 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S

O = optional
S = standard

TIG 2072 DC HF



Pre Gas



Post Gas

Slope up



Slope Down

Generatori monofase ad INVERTER per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**, dotati di **modo arco pulsato**.

Adatti alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio.

Il modello **TIG 2072 DC HF** è predisposto per il **raffreddamento ad acqua**.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI SPECIALI STANDARD

- Funzione **E-PULSE**: riduce l'alterazione termica e facilita la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi e 4 tempi bilevel**.
- Possibilità di saldare con due livelli di corrente di saldatura prefissati (**bilevel**).
- Possibilità di impostare i tempi di **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** e **SLOPE DOWN**.
- Possibilità di **memorizzare fino a 10 programmi** di saldatura che possono essere facilmente richiamati.
- In saldatura MMA-SMAW consentono la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Ventilazione forzata attraverso tunnel di raffreddamento.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Possibilità di essere collegati a **motogeneratori** con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260V RMS) e una potenza adeguata.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dotati di dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.
- Possibilità di attivare **PASSWORD** di sicurezza.

Single phase INVERTER power sources for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**.

Suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium.

The model **TIG 2072 DC HF** is ready for **water cooling**.

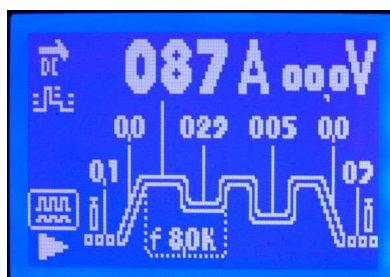
STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- **E-PULSE** function to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- **2-stage, 4-stage and 4 stage dual level** functions.
- Possibility of welding with two preset welding current levels (**bilevel**).
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing **up to 10 welding programs in memory** which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, they allow welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Forced air cooling through cooling tunnel.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and of adequate power
- **IP23** protection to allow open-air works.
- Equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.

TIG 2072 DC HF

M	Modello Item	TIG 2072 DC HF		
	Codice Code	S00160		
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4 kW		
		TIG		MMA
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Fattore di servizio Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A	100% 130 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC		
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Grado protezione Protection class	IP 23		
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 S CE		
	Dimensioni Dimensions	220x440x460 h mm		
	Peso Weight	14,5 kg		

FUNZIONI SPECIALI OPTIONAL - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



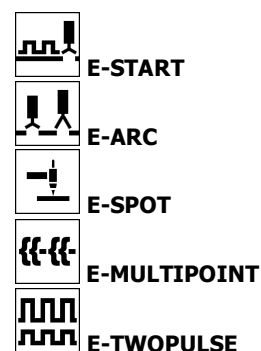
Il display indica la saldatura in DC doppio pulsato bilevel.

The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Il display mostra le varie funzioni disponibili.

The display shows the different functions available.



S00160 + 580002 + 560010

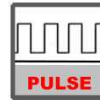


580002
Carrello optional
Optional trolley



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l, optional
Optional 5 l horizontal cooling unit.

TIG 2015 AC/DC HF



Generatore monofase di **corrente continua e alternata** ad INVERTER per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**. Dotato di **modo arco pulsato**.

Adatto alla saldatura di alluminio, ottone e magnesio in TIG AC e di ferro, acciaio, acciaio inox e rame in TIG DC.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI SPECIALI STANDARD

- In AC, permette di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia**.
- Possibilità di **regolare la frequenza** in AC.
- **Funzione E-PULSE**: riduce l'alterazione termica e facilita la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi, 4 tempi bilevel**.
- Possibilità di impostare i tempi di **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** e **SLOPE DOWN**.
- Possibilità di memorizzare fino a **10 programmi di saldatura** che possono essere facilmente richiamati.
- Idoneo alla saldatura in MMA-SMAW di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Possibilità di essere collegato a **motogeneratori** con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260V RMS) e una potenza uguale o superiore a 6,5 kVA (monofase).
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- É dotato di dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.
- Possibilità di attivare **PASSWORD** di sicurezza.
- Predisposizione per l'utilizzo di **torce raffreddate ad acqua** unitamente al gruppo di raffreddamento.

Single phase **AC/DC INVERTER** power source for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**.

Suitable for welding of aluminium, brass and magnesium in TIG AC mode as well as iron, steel, stainless steel, copper in TIG DC mode.

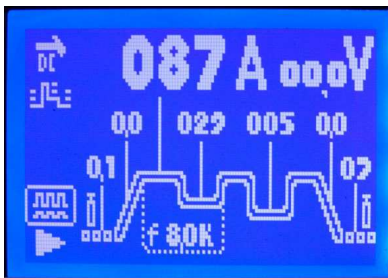
STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- In TIG AC, **penetration and cleansing of welding bath are adjustable**.
- In AC mode, **frequency can be adjusted**.
- **E-PULSE function** to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- Presetting for **use of water cooled torches**.
- **2-stage, 4-stage** and **4 stage bilevel** functions.
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing up to **10 welding programs** in memory which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding **with rutile and basic coated electrodes**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and a power equal to or greater than 6,5 kVA (single-phase).
- **Microprocessor control** of welding functions.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- It is equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.
- Preset for the use of **water cooled torches** with the **cooling unit**.

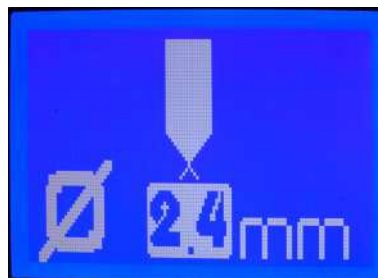
TIG 2015 AC/DC HF

M	Modello Item	TIG 2015 AC/DC HF		
	Codice Code	S00168		
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4 kW		
		TIG		MMA
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Fattore di servizio Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A	100% 120 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC		
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Grado protezione Protection class	IP 23		
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE		
	Dimensioni Dimensions	220x440x460 h mm		
	Peso Weight	19 kg		

FUNZIONI SPECIALI OPTIONAL - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Il display indica la saldatura in DC doppio pulsato bilevel.
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Il display mostra il diametro regolabile dell'elettrodo in AC.
The display shows the adjustable diameter of the electrode in AC.

- E-START
- E-ARC
- E-SPOT
- E-MULTIPOINT
- E-TWOPULSE
- E-MIX
- E-FUSION



S00168 + 580002 + 560010



580002
Carrello optional
Optional trolley



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 L, optional
Optional 5 L horizontal cooling unit

ACCESSORI



535802
Torcia ABITIG 26 4 m
4 m, ABITIG 26 torch



535805
Torcia ABITIG 26 UP-DOWN 4 m
4 m, UP-DOWN ABITIG 26 torch



535806
Torcia raffreddata ad acqua
ABITIG 18 4 m
4 m, ABITIG 18 water cooled
torch



535807
Torcia raffreddata ad acqua
ABITIG 18 UP-DOWN 4 m
4 m, UP-DOWN ABITIG 18
water cooled torch



S01705A.11
Kit accessori per saldatura
elettrodo con 3+2 m di cavi da
25 mm² (TEXAS 50)
Accessories kit for electrode
welding with 3+2 m cables of 25
mm² (TEXAS 50)



570008
Comando a pedale TIG
TIG foot control unit



309269
Maschera con filtro a cristalli liquidi
autoscurante (9-13 DIN)
Helmet with auto-dimming LCD filter
(9-13 DIN)



580002
Carrello per il trasporto
Trolley for transport



363307
Connessione per pedale e torcia TIG
Foot control and TIG torch connector



530330
Prolunga 5 m per comando a distanza
5 m long cable for remote control



530137
Cavo massa per saldatura TIG
Earth cable for TIG welding



570006
Comando a distanza
Remote control



357502
Flussometro 2 manometri per
bombole ricaricabili
Flowmeter with 2 gas pressure
gauges for refillable cylinders



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento
orizzontale da 5 L
5 L horizontal cooling unit

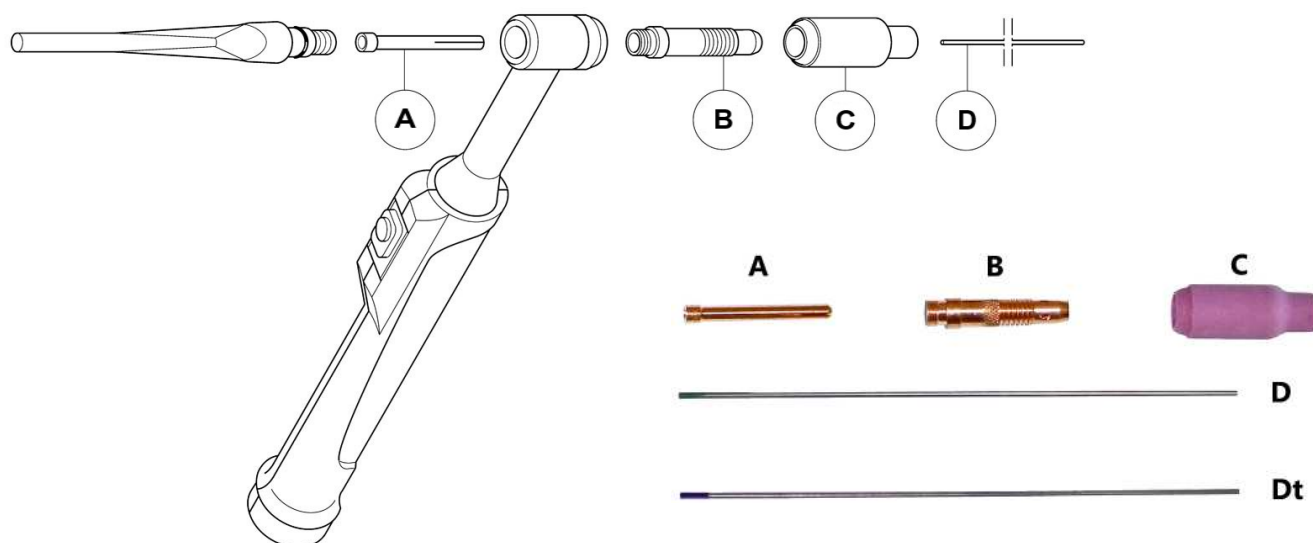


580006
Carrello per il trasporto
Trolley for transport

ACCESSORIES

PARTI DI CONSUMO PER TORCE TIG - CONSUMABLES FOR TIG TORCHES

Codice Code	Descrizione - Description	Rif. Ref.
356706	Stringi elettrodo Ø 1mm - Ø 1 mm collet	A
356707	Stringi elettrodo Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet	
356722	Stringi elettrodo Ø 2 mm - Ø 2 mm collet	
356717	Stringi elettrodo Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm collet	
356729	Stringi elettrodo Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet	
356730	Stringi elettrodo Ø 4 mm - Ø 4 mm collet	
356704	Corpo cannetta Ø 0,5 - 1,2 mm - Ø 0,5 - 1,2 mm collet body	B
356712	Corpo cannetta Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet body	
356713	Corpo cannetta Ø 2,0 - 2,4 mm - Ø 2,0 - 2,4 mm collet body	
356731	Corpo cannetta Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet body	
356732	Corpo cannetta Ø 4 mm - Ø 4 mm collet body	
356718	Ugello gas ceramico N° 5 - Alumina cup N° 5	C
356705	Ugello gas ceramico N° 7 - Alumina cup N° 7	
356733	Ugello gas ceramico N° 8 - Alumina cup N° 8	
356703	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm pure tungsten electrode for aluminium	D
356702	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 2 mm - Ø 2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356719	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356734	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356735	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 4 mm - Ø 4 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356709	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 1 mm - Ø 1 mm, rare earth tungsten electrode	Dt
356708	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm, rare earth tungsten electrode	
356723	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 2 mm - Ø 2 mm, rare earth tungsten electrode	
356736	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm, rare earth tungsten electrode	
356746	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm, rare earth tungsten electrode	





I NOSTRI VIDEO - OUR VIDEOS



www.elettrocf.com
www.youtube.com/user/ElettroCF



elettro[®]
CF
 WELDING & CUTTING SYSTEMS

Elettro c.f. S.r.l.
 Via Miglioli n° 24
 40024 Castel S. Pietro T. (BO) - Italia
 Tel. +39051941453 - Fax +39051944602
elettrocf@elettrocf.com - www.elettrocf.com