

# EVOLUTION 7-IG & TIG RANGE



INVERTER-SCHWEISSGERÄTE FÜR MMA- UND WIG-SCHWEISSEN MIT HOCHFREQUENZ



INVERTER WELDING MACHINES FOR MMA AND TIG WELDING WITH HIGH FREQUENCY



**CEBORA** GROUP



  
WELDING & CUTTING SYSTEMS

# UNSER UNTERNEHMEN

## QUALITÄT UND INNOVATION SEIT 1971

Bei Elettro c.f. widmen wir uns seit 1971 der Entwicklung und Herstellung von Schweißstromquellen für Lichtbogenschweißen und Plasmaschneidanlagen mit dem Ziel, den ständig neuen Nachfragen auf einem sich kontinuierlich weiterentwickelnden Markt nachzukommen.

Die Verbindung von Erfahrung, technischer Vorbereitung, Innovation sowie technologischer Forschung ermöglicht es uns, innovative Produkte herzustellen und auf dem nationalen und internationalen Markt einzuführen.

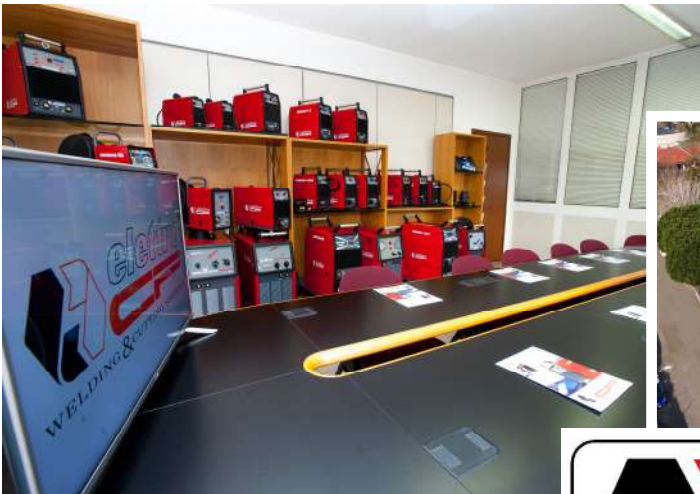
Das in jahrelanger Tätigkeit auf dem Sektor der für das Schweißen und für den Plasmaschneiden angewandten elektrotechnischen und elektronischen Technologie erworbene Know-how ist Garant für die Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte, die in der Lage sind, den Anforderungen einer professionellen Kundschaft entgegenzukommen.

Unsere Geräte werden unter Beachtung der Herstellungs- und Sicherheitsvorschriften der Europäischen Gemeinschaft erzeugt. Zur weiteren Gewährleistung der Beziehung mit unseren Kunden und zur Dokumentierung des hohen qualitativen Standards unseres Unternehmens haben wir das Qualitätssystem UNI EN ISO 9001 angewandt, dessen Ziel die konstante Kontrolle und Verbesserung unserer gesamten Produktions- und Geschäftsorganisation ist. Auf diese Weise garantieren wir unseren Kunden, neben der Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte, auch effiziente, präzise und prompte Service- und Kundendienstleistungen, die zur Konsolidierung und Entwicklung der erzielten Ergebnisse unerlässlich sind. Dank der hochstehenden und rigorosen Kontrolle bei der Abnahme aller unserer Produkte konnten sich diese auch auf den schwierigsten und technologisch fortgeschrittenen ausländischen Märkten behaupten.

## QUALITÄT SZERTIFIZIERUNG

Aufgrund des zunehmenden Wettbewerbs auf weltweiter Ebene hat Elettro c.f. beschlossen, ein Qualitätssystem anzuwenden, das auf die Gewährleistung einer konstanten Kontrolle der gesamten Unternehmensorganisation und eine kontinuierliche Weiterentwicklung der Produkte gemäß den Anforderungen der Kunden unter Befolgung der einschlägigen Normen ausgerichtet ist.

1998 hat das Unternehmen die nationale und internationale Zertifizierung gemäß den Normen UNI EN ISO 9001 erhalten, die 2009 mit den Normen UNI EN ISO 9001:2008 und die 2018 mit den neuen Normen UNI EN ISO 9001:2015 aktualisiert wurden. Diese Zertifizierung garantiert die besondere Aufmerksamkeit des Unternehmens gegenüber der Qualität der gelieferten Produkte und Serviceleistungen.



# 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 since 1971 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 UNI EN 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.

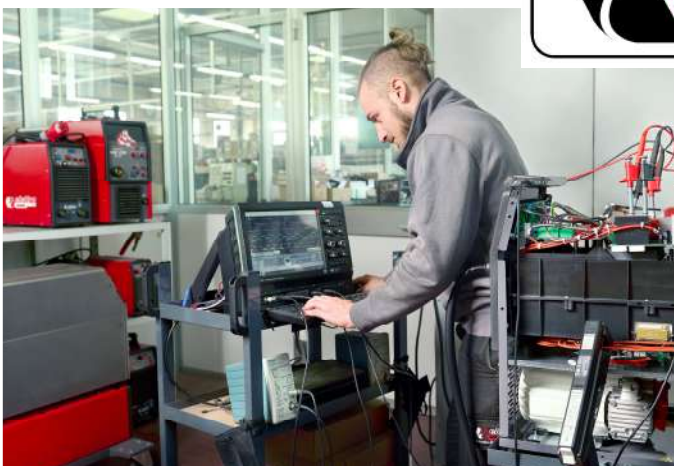
The elevated and rigorous control in testing of all our products has allowed our affirmation even on the most difficult and technologically advanced foreign markets.



## 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 standard UNI EN ISO 9001:2008 and in 2018 to new standard UNI EN ISO 9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.





L'attenzione per l'ambiente è un aspetto che la Elettro c.f. considera di particolare importanza, in sintonia con quello che ormai da anni è il trend mondiale che mira ad una ricerca e sviluppo ecosostenibili. Questa filosofia si riflette nello sviluppo di apparecchiature orientate al risparmio energetico ed al basso impatto ambientale. Tra le varie soluzioni adottate per il raggiungimento di tale scopo, si possono citare la funzione Energy Saver disponibile su alcuni articoli, che attiva ventilatori e/o pompe del liquido di raffreddamento solo se necessario, la riduzione delle emissioni elettromagnetiche derivante dall'utilizzo di torce con innesco senza alta frequenza e lo sviluppo di generatori con consumi di energia ridotti.

Nei modelli contraddistinti dal logo Power Factor Correction si è poi eliminata o ridotta la distorsione armonica, attraverso l'adozione di dispositivi elettronici, come risposta alla normativa europea IEC/EN 61000-3-12 che ne regola i livelli massimi relativi alle apparecchiature elettriche ed elettroniche direttamente connesse alla rete pubblica di distribuzione in bassa tensione.

Il logo Greentech identifica i generatori che presentano una o più delle caratteristiche sopra citate.

Respect for the environment is an aspect that Elettro c.f. holds as preeminent, in keeping with what has been the world trend for years in aiming for eco-sustainable research and development. This philosophy reflects in the development of equipment aimed at energy savings and low environmental impact.

The various solutions that have been adopted to achieve this goal include the function "Energy Saver", available in some items, that only switches on fans and/or cooling liquid pumps if necessary, the reduction in electromagnetic emissions, deriving from the use of torches with ignition without high frequency, and the development of power sources with low power consumption.

For the models identified by the logo Power Factor Correction harmonic distortion was eliminated or reduced through the use of electronic devices, in response to European regulation IEC/EN 61000-3-12 which governs the maximum levels of electric and electronic devices connected directly to the public low voltage power lines.

The logo Greentech identifies power sources that feature one or more of the aforementioned characteristics.



**Questo logo, posto sui generatori Elettro c.f., indica l'adeguamento alla normativa IEC/EN 61000-3-12 tramite i dispositivi PFC.**

**This logo, placed on Elettro c.f. power sources, indicates their adaptation to the IEC/EN 61000-3-12 standard by means of the PFC devices.**

**Dieses Logo, auf dem Elettro c.f. Stromquelle, zeigt die Anpassung an den IEC / EN 61000-3-12 Regel durch die Vorrichtung PFC an.**

**Ce logo, placé sur les générateurs Elettro c.f. témoigne de l'ajustement à la réglementation IEC/EN 61000-3-12 grâce aux dispositifs PFC.**

Die Beachtung der Umwelt ist ein Aspekt, den die Elettro c.f. im Einklang mit dem bereits langjährigen weltweiten Trend, der auf umweltfreundliche Forschung und Entwicklung zielt, als besonders wichtig erachtet. Diese Philosophie spiegelt sich in der Entwicklung der Geräte wider, die auf die Energieersparnis und eine niedrige Umweltbelastung orientiert ist. Unter den verschiedenen, für den Erhalt dieses Ziels angewendeten Lösungen können die Funktion Energy Saver, die auf einigen Artikeln verfügbar ist, welche die Ventilatoren und/oder Kühlflüssigkeitspumpen nur bei Bedarf aktiviert, die Reduzierung der elektromagnetischen Emissionen durch die Verwendung von Schneidbrennern mit Zündung ohne Hochfrequenz und die Entwicklung von Generatoren mit reduziertem Energieverbrauch genannt werden.

Bei den mit dem Logo (Power Factor Correction) gekennzeichneten Modellen wurde dann der Klirrfaktor durch die Verwendung von elektronischen Geräten als Antwort auf die europäische Norm IEC/EN 61000-3-12 beseitigt oder reduziert, die die Oberschwingungsströme der elektrischen und elektronischen Geräte regelt, welche direkt mit dem öffentlichen Niederspannungsnetz verbunden sind.

Das Greentech-Logo identifiziert Stromquellen, die eine oder mehrere der oben genannten Merkmale haben.

Elettro c.f. considère le respect de l'environnement comme une de ses priorités, conformément à la tendance mondiale qui depuis plusieurs années vise une recherche et un développement durables. Cette préoccupation se reflète dans le développement d'appareils tournés vers l'économie d'énergie et à faible impact environnemental. Parmi les différentes solutions adoptées pour atteindre cet objectif, nous pouvons citer la fonction Energy Saver disponible sur certains articles, qui active des ventilateurs et/ou pompes du liquide de refroidissement uniquement en cas de nécessité, la réduction des émissions électromagnétiques grâce à l'utilisation de torches avec amorçage sans haute fréquence et le développement de générateurs présentant une consommation d'énergie réduite.

Sur les modèles caractérisés par le logo (Power Factor Correction), la distorsion harmonique a également été supprimée ou réduite, grâce à l'adoption de dispositifs électroniques, conformément à la norme européenne IEC/EN 61000-3-12 qui en réglemente le niveau maximum concernant les appareils électriques et électroniques directement reliés au réseau public de distribution en basse tension. Le logo Greentech identifie les générateurs qui présentent une ou plusieurs caractéristiques citées plus haut.

## EVOLUTION TIG

MODEL	CODE	INPUT VOLTAGE	CURRENT RANGE	READY FOR COOLING UNIT	ELECTRODES Ø	PULSE	PAG.
TIG 2072 DC HF	S00160	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 160 A MMA	✓	1,6 ÷ 4,0 mm	✓	10
TIG 2015 AC/DC HF	S00168	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 160 A MMA	✓	1,6 ÷ 4,0 mm	✓	12

## TIG RANGE

MODEL	CODE	INPUT VOLTAGE	CURRENT RANGE	READY FOR COOLING UNIT	ELECTRODES Ø	PULSE	PAG.
TIG 2024 DC HF	S00150	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 5 ÷ 170 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm		14
TIG 2225 DC HF	S00155	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 5 ÷ 200 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm	✓	15
TIG 2005 AC/DC HF	S00161	1 x 110-115-127 V 50-60 Hz 1 x 220-230-240 V 50-60 Hz	5 ÷ 140 A TIG 5 ÷ 100 A MMA 5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 170 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm	✓	16
TIG 3080 DC HF	S00118	3 x 208-220-230 V 50-60 Hz 3 x 400-440 V 50-60 Hz	5 ÷ 250 A TIG 10 ÷ 200 A MMA	✓	1,6 ÷ 5,0 mm	✓	18



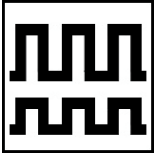
La riproduzione anche parziale di questo catalogo è vietata, se non autorizzata da Elettro c.f.  
 The reproduction, either whole or partial, of this catalogue without the prior consent of Elettro c.f., is strictly prohibited.  
 Reproduktion und Teilreproduktion von diesem Katalog sind, ohne die Vollmacht von Elettro c.f., verboten.  
 La reproduction même partielle de ce catalogue est interdite sans l'accord de la société Elettro c.f.  
 La reproducción, total o parcial, de este catálogo queda prohibida, sin autorización expresa y por escrito de Elettro c.f.

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche / We reserve the right to modify / Änderungen vorbehalten  
 Nous nous réservons d'apporter des modifications / Nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones

Die neue Linie EVOLUTION TIG arbeitet mit einer neuen grafischen Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung, welche die Einstellungen für den Schweißvorgang vereinfacht, da der Bediener ausschließlich die Funktionen und Merkmale des gewählten Schweißstyps sieht und die Sonder- und Automatikfunktionen zum Schweißen mit Gleichstrom, Wechselstrom, Impuls und Doppelimpuls untereinander verknüpft wurden, um sich auf alle Anwendungen, auf die der Bediener treffen könnte, bestmöglich einstellen zu können.

<p><b>E-START</b></p> 	<p>Ein Impulsstart optimiert die Anfangsphase des Schweißvorgangs. Die Frequenz, die Dauer und der Maximalwert des Impulsstroms können eingestellt werden, dadurch zwei Bleche in kürzerer Zeit im Vergleich zum herkömmlichen Schweißen verbunden werden können, auch wenn sie sich nicht einwandfrei überlappen. Diese Impulse sollen das lose Material schnell an den Schweißkanten in einen Schwingungszustand versetzen, bis sie an einem einzigen Punkt vollständig verbunden sind. Nachdem die anfängliche Impulsphase abgeschlossen wurde, führt der Generator eine normale, vom Bediener eingestellte Schweißkurve durch.</p>	
<p><b>E-ARC</b></p> 	<p>Die Maschine variiert in Abhängigkeit von der Spannung des Lichtbogens, welche vom Bediener durch Heben und Senken des Brenners bestimmt wird, automatisch den Schweißstrom. Auf diese Weise kann der Generator die Abmessungen des Lichtbogens und die Stromaufnahme, trotz der vom Schweißer bestimmten Änderungen der Höhe und des Schweißstroms konstant halten. Der Parameter kann in einem Bereich von 1 A bis 50 A eingestellt werden und bestimmt die maximale Änderung der Stromstärke, die der Generator automatisch während den Brennerbewegungen beim Schweißen erhöht oder senkt.</p>	
<p><b>E-SPOT</b></p> 	<p>Dies ist ein neues Heftsysteem, das eine direkte Positionierung der Wolframelektrode exakt an der Stelle, an der die Heftschiweißung erfolgen soll, ermöglicht. Der Heftschiweißzyklus wird vom Generator automatisch beim Drücken von Start gesteuert, ohne die Elektrodenspitze zu beschädigen, da eine schnelle und präzise Schmelzung des Werkstücks in dem Moment erfolgt, in dem der Brenner angehoben wird. Dies reduziert drastisch die Wärmebelastung und ermöglicht eine weiße und glatte Heftschiweißung an komplizierten Blechen wie Edelstahl. Begrenzt die Verunreinigung seitens der Elektrode an der Schweißstelle.</p>	
<p><b>E-MULTIPOINT</b></p> 	<p>Dieses Heftschiweißsystem ermöglicht einen schnellen Wechsel von der Bearbeitungszeit zur Ruhephase, die der Abkühlung des Werkstücks dient und somit eine starke Reduktion von wärmebedingten Veränderungen und mechanischen Verformungen der Naht. Die Bearbeitungszeit und die Ruhephase können exakt eingestellt werden, um den Schweißzyklus auf alle Anforderungen anpassen zu können.</p>	
<p><b>E-PULSE</b></p> 	<p>Eine ideale Lösung für das Schweißen von sehr dünnen Materialien. Dank der Pulsation mit bis zu 10 kHz wird der Kegel des Lichtbogens stark eingeeengt, wodurch ein kleinerer thermisch veränderter Bereich und folglich eine geringere mechanische Verformung des Werkstücks erzielt werden. Der Lichtbogen ist sehr viel stabiler und konzentrierter, wodurch die Einbrandtiefe und die Ausführungsgeschwindigkeit der die Schweißnaht erhöht werden.</p>	

### E-TWOPULSE



Es ist ein neues doppelgepultes Schweißsystem, das die normale gepulste Stromperiode mit einer in Zeit-Prozent und Breite einstellbaren Unterperiode kombiniert. Das ermöglicht, den Schweißstrom auf vier Ebenen anstelle von den herkömmlichen zwei zu pulsieren. Die Schweißgeschwindigkeit bleibt gleich, wodurch es möglich ist, schmalere Schweißnähte zu erzielen, die Wärmebelastung und die mechanische Verformung des Werkstücks zu vermindern.



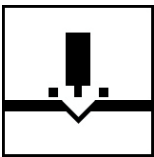
### E-MIX



Diese Funktion ermöglicht es, in den AC Zeitabschnitt einen DC-Teilabschnitt, der von minimal 20% bis maximal 90% eingestellt werden kann, einzufügen. Dieses Einfügen der DC Komponente hat zur Folge, dass die Qualität der AC-Schweißung mit der für DC charakteristischen Eindringung kombiniert wird und so die Schweißgeschwindigkeit auch bei kalten Werkstücken erhöht werden kann. Die Funktion EMIX ermöglicht so ein sehr schnelles Erreichen des Lötbades, was besonders bei dicken Materialien angezeigt ist, und es können auch an sehr verschiedenen dicken Teilen (Stärkenunterschiede von 1 - 10 mm) auf einfache Weise homogene Schweißnähte erhalten werden.



### E-FUSION



Die Funktion ermöglicht eine Verschiebung der Wechselwellenform im Vergleich zum Nullpunkt, um die negative Komponente zu erhöhen und einen sehr konzentrierten und durchdringenden Lichtbogen zu erhalten. Diese ist für schnelles Schweißen von sehr dünnen Materialstärken nützlich. Der Wert kann zwischen einem Minimum von 1% und einem Maximum von 80% der negativen Halbwelle eingestellt werden.



An einen Motorgenerator mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und geeigneter Leistung anschließbar.



Es kann ein SICHERHEITSPASSWORT aktiviert werden.















Mit PFC (Power Factor Correction - Leistungsfaktorkorrektur)-Vorrichtung, welche die aufgenommene Leistung reduziert und stabilisiert, ausgestattet.



Mit grafischer Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung ausgestattet.

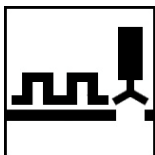
### TABELLE DER SONDERFUNKTIONEN

	 E-START	 E-ARC	 E-SPOT	 E-MULTIPOINT	 E-PULSE	 E-TWOPULSE	 E-MIX	 E-FUSION				
TIG 2072 DC HF Art. 160	O	O	O	O	S	O			S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF Art. 168	O	O	O	O	S	O	O	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.

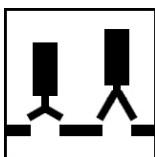
## E-START



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

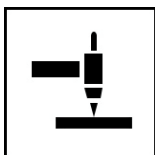
The pulsed current is adjustable in frequency, duration and peak and makes it possible to join the two sheets in less time than traditional welding even if they are not perfectly against one another. This pulse has the purpose of quickly triggering a vibration of the molten material on both welding sides 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



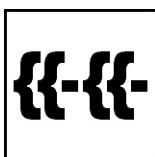
It is a new tack welding system that makes it possible to directly place the tungsten electrode on the fixing point, obtaining a perfect positioning of the weld joint.

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

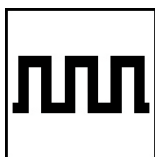


It is an automatic tack welding system that makes it possible to rapidly alternate the working and standby time to allow the piece to suitably cool and consequently marked reduction in thermal alteration and mechanical deformation of the joint.

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



## E-PULSE

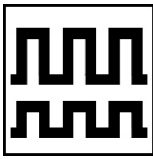


It is ideal for welding very thin plates. Thanks to pulsing up to 10 kHz, it strongly restricts the cone of the welding arc, obtaining a reduced thermally altered area and consequently lower mechanical deformation of the piece.

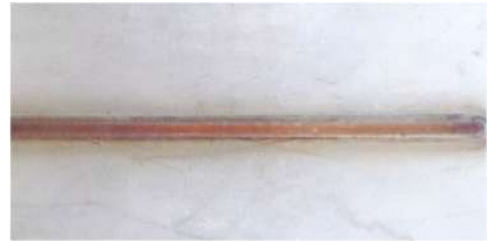
In fact the arc is a lot more stable and concentrated, thus increasing penetration in the piece and speed of execution of the weld bead.



### 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



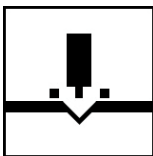
This function makes it possible to insert a DC semi-period within the AC period, adjustable from minimum 20% to 90% maximum.

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.



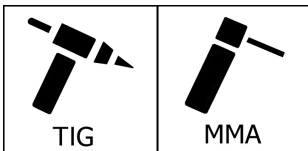
Equipped with graphic auto-adaptative interface display

### SPECIAL FUNCTIONS TABLE

	 E-START	 E-ARC	 E-SPOT	 E-MULTIPOINT	 E-PULSE	 E-TWOPULSE	 E-MIX	 E-FUSION				
TIG 2072 DC HF Art. 160	O	O	O	O	S	O			S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF Art. 168	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S

O = optional  
S = standard

# TIG 2072 DC HF



Pre Gas



Post Gas

Slope up



Slope Down

Einphasige Inverter-Stromquelle zum **WIG- Schweißen mit Hochfrequenz und MMA-SMAW-Schweißen**. Ausgestattet mit **Impulslichtbogenmodus**. Es ist zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan geeignet. Es eignet sich besonders für Anwendungen in mittelgroßen Produktionsanlagen, Montage- und Wartungsbetrieben. Ausgestattet mit einem grafischen, selbstadaptiven Display.

## MERKMALE UND FUNKTIONEN

- Funktion **E-PULSE** um die thermische Veränderung zu verringern und das Schweißen von dünneren Stärken zu erleichtern.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt** und **4-Takt zweistufig (bilevel)**.
- Schweißmöglichkeit auf zwei voreingestellten Schweiß-Stromstufen (**bilevel**).
- Einstellmöglichkeit der **Gasnachströmung**, des **POST-GAS**, des **SLOPE UP** und des **SLOPE DOWN**.
- **Speicherungs-Möglichkeit** von **10-Schweiß-Programmen**, die leicht aufgerufen werden können.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlauben die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Zwangskühlung durch Tunnelkanal.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- An einen **Motorgenerator** mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und geeigneter Leistung **anschießbar**.
- Voreinstellung für die Verwendung von **wassergekühlten** Brennern mit der **Kühleinheit** (optional).
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Ausgestattet mit einer **PFC** (Power Factor Correction) Vorrichtung, womit die Leistungsaufnahme stabilisiert und verringert wird.
- Es ist möglich, zur Sicherheit ein **PASSWORT** zu aktivieren.

Single phase **INVERTER** power source 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.

It's suitable for light-medium metal fabrication as well as for servicing in general.

Equipped with graphic auto-adaptive interface display.

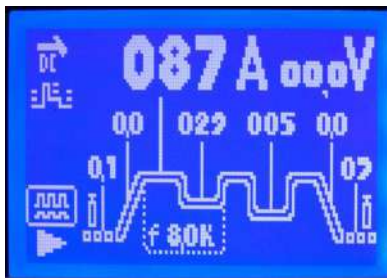
## FEATURES AND FUNCTIONS

- **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 260 V RMS) and of adequate power.
- Presetting for use of **water cooled torches** with the optional **cooling unit**.
- **IP 23** 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**.

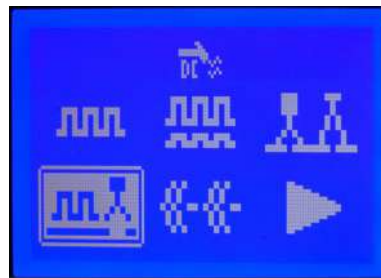
# TIG 2072 DC HF

<b>M</b>	Modell Model	<b>TIG 2072 DC HF</b>	
	Best.-Nr. Code	<b>S00160</b>	
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	1 x 230 V 50-60 Hz	
<b>Pi</b>	Netzanschlussleistung Installation power	4 kW	
		<b>TIG</b>	<b>MMA</b>
	Schweißstrom Welding current	5 ÷ 200 A	
<b>X%</b>	Einschaltdauer Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A
		100% 130 A	
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	ELECTRONIC	
	Elektroden Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm	
<b>IP</b>	Schutzart Protection class	IP 23	
	Baunormen Construction standards	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 <b>S</b> <b>CE</b>	
	Abmessungen Dimensions	220x440x460 h mm	
	Gewicht Weight	14,5 kg	

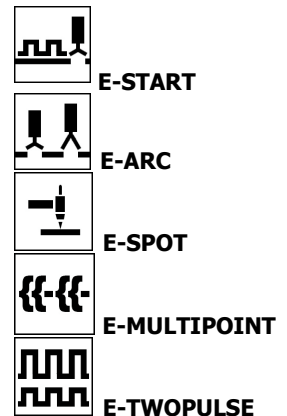
## OPTIONALE SONDERFUNKTIONEN - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Das Display zeigt das Impulsschweißen mit DC Doppelimpuls bilevel an.  
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Das Display zeigt die unterschiedlichen, verfügbaren Funktionen an.  
The display shows the different functions available.



**S00160 + 580002 + 560010**

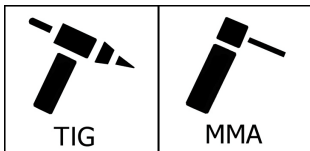


**580002**  
Transportfahrgestell, optional  
Optional trolley



**560010 - CU06H**  
5-Liter Kühleinheit, horizontal, optional  
Optional 5 L horizontal cooling unit

# TIG 2015 AC/DC HF



Einphasig **Inverter-Stromquelle mit Gleichstrom und Wechselstrom zum WIG- Schweißen mit Hochfrequenz und MMA-SMAW-Schweißen.** Ausgestattet mit **Impulslichtbogenmodus.**

Bei WIG AC, ist besonders zum Schweißen von Aluminium, Messing und Magnesium geeignet, bei WIG DC, Eisen, Stahl, Edelstahl und Kupfer.

## MERKMALE UND FUNKTIONEN

- Möglichkeit die **Durchdringung und die Reinigung** des Schweißbades zu **regeln.**
- **AC Frequenz-Regulierungs-**Möglichkeit.
- Funktion **E-PULSE:** um die Wärmeeinflusszone zu verringern und um das Verschweißen von Dünobleche zu begünstigen.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt, 4-Takt zweistufig (bilevel).**
- Einstellmöglichkeit der **Gasnachströmung**, des **PRE-GAS, POST GAS** des **SLOPE UP** und des **SLOPE DOWN.**
- **Speicherungs-Möglichkeit** von **10-Schweiß-Programmen**, die leicht aufgerufen werden können.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlaubt die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden.**
- An einen **Motorgenerator** mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und geeigneter Leistung **anschließbar.**
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor.**
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Ausgestattet mit einer **PFC** (Power Factor Correction) Vorrichtung, womit die Leistungsaufnahme stabilisiert und verringert wird.
- Möglichkeit, zur Sicherheit, ein **Passwort** zu aktivieren.
- Voreinstellung für die Verwendung von **wassergekühlten** Brennern mit der **Kühleinheit** (optional).

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.

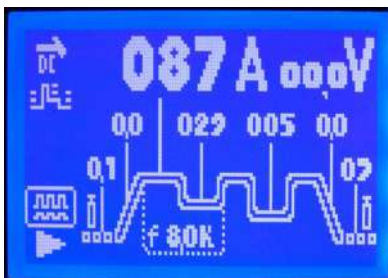
## FEATURES AND FUNCTIONS

- 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 adequate power.
- **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 optional **cooling unit** (optional).

# TIG 2015 AC/DC HF

<b>M</b>	Modell Model	<b>TIG 2015 AC/DC HF</b>	
	Best.-Nr. Code	<b>S00168</b>	
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	1 x 230 V 50-60 Hz	
<b>Pi</b>	Netzanschlussleistung Installation power	4 kW	
		<b>TIG</b>	<b>MMA</b>
	Schweißstrom Welding current	5 ÷ 200 A	
<b>X%</b>	Einschaltdauer Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A
		100% 120 A	
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	ELECTRONIC	
	Elektroden Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm	
<b>IP</b>	Schutzart Protection class	IP 23	
	Baunormen Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 <b>S</b> <b>CE</b>	
	Abmessungen Dimensions	220x440x460 h mm	
	Gewicht Weight	19 kg	

## OPTIONALE SONDERFUNKTIONEN - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Das Display zeigt das Impulsschweißen mit DC bilevel an.  
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Das Display zeigt den einstellbaren Elektrodendurchmesser in AC an.  
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**

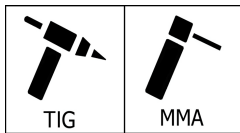


**580002**  
Transportfahrgestell, optional  
Optional trolley



**560010 - CU06H**  
5-Liter Kühleinheit, horizontal, optional  
Optional 5 L horizontal cooling unit

# TIG 2024 DC HF



INVERTER

HF

WELDING  
SOUDURE  
INOX  
SCHWEISSAN  
SALDATURA



Slope Down

Arc Force

Hot Start

- Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise mit Hochfrequenz (**HF Start**) oder durch **Kontakt gezündet** werden.
- Beim **MMA-SMAW-Schweißen** erlaubt die **Verarbeitung von Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Einstellmöglichkeit des **Arc Force** beim MMA-Schweißen.
- Ausgestattet mit **Hot Start** beim MMA-Schweißen.
- Die Möglichkeit zum Anschluss an **Motogeneratoren** mit einer ausreichenden Leistung.
- Ausgestattet mit einem **robusten Trageriemen** zum Überhängen der Maschine.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Geringe Abmessungen und niedriges Gewicht.

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW welding**.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

## STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Presetting for **use of water cooled torches**.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- **Slope-down** adjustment in TIG.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or by **contact**.
- In **MMA-SMAW** mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- **Arc Force** adjustment in MMA.
- Equipped with **Hot Start** in MMA.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- Equipped with **strong shoulder strap**.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

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

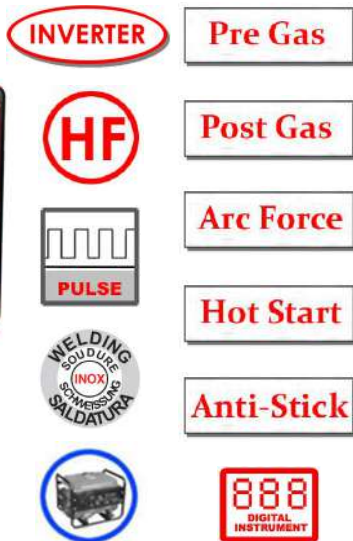
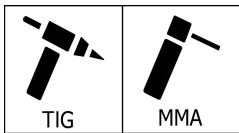
Sie ist zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan geeignet. Sie ist insbesondere für die Montage von Außenanlagen, Wartungsarbeiten auf Baustellen oder an schwer zugänglichen Orten, für kleine industrielle Fertigung und für Reparaturarbeiten geeignet.

## MERKMALE UND FUNKTIONEN

- Lichtbogenstabilität und Einfache Bedienung.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt**.
- Einstellmöglichkeit des **Slope-Down** beim WIG-Schweißen.

<b>M</b>	Modell Model	<b>TIG 2024 DC HF</b>				
	Best.-Nr. Code	<b>S00150</b>				
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	<b>1 x 230 V 50-60 Hz</b>				
<b>Pi</b>	Netzanschlussleistung Installation power	<b>4,6 kW</b>				
		<b>TIG</b>			<b>MMA</b>	
	Schweißstrom Welding current	<b>5 ÷ 200 A</b>			<b>5 ÷ 170 A</b>	
<b>X%</b>	Einschaltdauer Duty cycle	<b>25%</b> 200 A	<b>60%</b> 120 A	<b>100%</b> 100 A	<b>30%</b> 170 A	<b>60%</b> 120 A
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	<b>ELECTRONIC</b>				
	Elektroden Electrodes	<b>Ø 1,6 - 4 mm</b>				
<b>IP</b>	Schutzart Protection class	<b>IP 23</b>				
<b>CL</b>	Isolationsklasse Insulation class	<b>F</b>				
	Baunormen Construction standards	<b>EN 60974-1 / EN 60974-10</b> <b>S</b> <b>CE</b>				
	Abmessungen Dimensions	<b>135x395x245 h mm</b>				
	Gewicht Weight	<b>7,9 kg</b>				

# TIG 2225 DC HF



- Beim **MMA-SMAW-Schweißen** erlaubt die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Ausgestattet mit **Pre-Gas** und **Post-Gas**.
- Ausgestattet mit **Anti-Sticking**, Arc Force und Hot Start.
- Die Möglichkeit zum Anschluss an **Motogeneratoren** mit einer ausreichenden Leistung.
- Ausgestattet mit einem **robusten Trageriemen** zum Überhängen der Maschine.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Geringe Abmessungen und niedriges Gewicht.

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

It is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

## STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- In **TIG**, it is equipped with **pulsed arc mode** with the possibility to adjust all its parameters.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or by **contact**.
- In **MMA-SMAW** mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Equipped with **Pre-gas** and **Post-gas**.
- Equipped with **Anti-Sticking, Arc Force** and **Hot Start**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- Equipped with **strong shoulder strap**.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

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

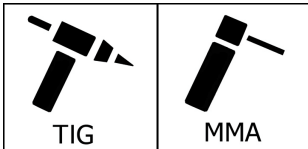
Sie ist zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan geeignet. Sie ist insbesondere für die Montage von Außenanlagen, Wartungsarbeiten auf Baustellen oder an schwer zugänglichen Orten, für kleine industrielle Fertigung und für Reparaturarbeiten geeignet.

## MERKMALE UND -FUNKTIONEN

- Lichtbogenstabilität und Einfache Bedienung.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt**.
- Beim WIG-Schweißen ist es mit einem **Impulslichtbogen ausgestattet**, mit der Möglichkeit, alle Parameter einzustellen.
- Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise mit Hochfrequenz (**HF Start**) oder durch **Kontakt** gezündet werden.

<b>M</b>	Modell Model	<b>TIG 2225 DC HF</b>					
	Best.-Nr. Code	<b>S00155</b>					
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	<b>1 x 230 V 50-60 Hz</b>					
		<b>TIG</b>			<b>MMA</b>		
<b>Pi</b>	Netzanschlussleistung Installation power	<b>4,2 kW</b>			<b>5,3 kW</b>		
	Schweißstrom Welding current	<b>5 ÷ 200 A</b>					
<b>X%</b>	Einschaltdauer Duty cycle	<b>30%</b> 200 A	<b>60%</b> 130 A	<b>100%</b> 100 A	<b>25%</b> 200 A	<b>60%</b> 130 A	<b>100%</b> 100 A
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	<b>ELECTRONIC</b>					
	Elektroden Electrodes	<b>Ø 1,6 - 4 mm</b>					
<b>IP</b>	Schutzart Protection class	<b>IP 23</b>					
<b>CL</b>	Isolationsklasse Insulation class	<b>F</b>					
	Baunormen Construction standards	<b>EN 60974-1 / EN 60974-10</b>					
	Abmessungen Dimensions	<b>135x430x280 h mm</b>					
	Gewicht Weight	<b>8,85 kg</b>					

# TIG 2005 AC/DC HF

















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. Ausgestattet mit **Impulslichtbogenmodus**.

Sie ist insbesondere für die Montage von Außenanlagen, Wartungsarbeiten auf Baustellen oder an schwer zugänglichen Orten, für kleine industrielle Fertigung und für Reparaturarbeiten geeignet.

## MERKMALE UND FUNKTIONEN

- 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.
- 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.

# TIG 2005 AC/DC HF

	Modell Model	<b>TIG 2005 AC/DC HF</b>											
	Best.-Nr. Code	<b>S00161</b>											
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	<b>1 x 110/115/127 V 50-60 Hz</b>						<b>1 x 220/230/240 V 50-60 Hz</b>					
	Netzanschlussleistung Installation power	<b>5 kW</b>											
		<b>TIG</b>			<b>MMA</b>			<b>TIG</b>			<b>MMA</b>		
	Schweißstrom Welding current	<b>5 ÷ 140 A</b>			<b>5 ÷ 100 A</b>			<b>5 ÷ 200 A</b>			<b>5 ÷ 170 A</b>		
	Einschaltdauer Duty cycle	<b>40%</b> <b>140 A</b>	<b>60%</b> <b>110 A</b>	<b>100%</b> <b>85 A</b>	<b>35%</b> <b>100 A</b>	<b>60%</b> <b>75 A</b>	<b>100%</b> <b>60 A</b>	<b>30%</b> <b>200 A</b>	<b>60%</b> <b>140 A</b>	<b>100%</b> <b>110 A</b>	<b>30%</b> <b>170 A</b>	<b>60%</b> <b>120 A</b>	<b>100%</b> <b>90 A</b>
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	<b>ELECTRONIC</b>											
	Elektroden Electrodes	<b>Ø 1,6 - 4 mm</b>											
	Schutzart Protection class	<b>IP 23</b>											
	Isolationsklasse Insulation class	<b>F</b>											
	Baunormen Construction standards	<b>EN 60974-1 / EN 60974-10</b> 											
	Abmessungen Dimensions	<b>135x395x245 h mm</b>											
	Gewicht Weight	<b>11,2 kg</b>											

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW welding**.

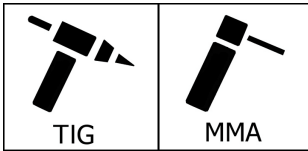
It is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper, titanium, aluminium and magnesium. Equipped **with pulsed arc mode**.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

## FEATURES AND FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- Equipped with **pulsed arc mode** with the possibility to **adjust its duty cycle**.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or **by contact**.
- In AC, **penetration and cleansing of welding bead are adjustable** and **frequency can be adjusted**.
- Possibility to **adjust the start current and the crater filler current**.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- **Arc Force** and **Hot Start** adjustable in MMA.
- Possibility to set the time of **Pre Gas, Post Gas, Slope Up** and **Slope Down**.
- Ready for **foot control unit**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

# TIG 3080 DC HF



Die dreiphasige (Mehrspannung) Inverter-Stromquelle für **WIG-Schweißen mit Hochfrequenz und MMA/SMAW-Schweißen**, Typ TIG 3080 DC HF, verfügt über Hochfrequenzzündung sowie Impulslichtbogenmodus und eignet sich zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan.

Die Schweißstromstärke (beim WIG-Schweißen) reicht bis zu 250 A bei einer Einschaltdauer von 40 % (nach EN 60974-1). Sie ist zum MMA/SMAW-Schweißen mit Rutil- und basischen Stabelektroden geeignet.

Geeignet für die Bearbeitung von leichten bis mittelschweren Metallen sowie für allgemeine Wartungsarbeiten. Die zahlreichen Funktionen, mit denen das Gerät ausgestattet ist, ermöglichen eine vielfältige Anwendung.















## MERKMALE UND FUNKTIONEN

- Funktion Impulslichtbogen zur Verringerung der Wärmeeinflusszone und zur Erleichterung des Schweißens von Dünnblechen.
- Funktionen: **2-Takt, 4-Takt und Punktschweißen**.
- Funktionen: **4-Takt-Bilevel, 4-Takt-Trilevel und 4-Takt-Sonderprogramm (SWP)**.
- Möglichkeit der **Fernbedienung** durch Fuß-, Hand- oder Up-/Down-Steuerung am Brenner.
- Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz (**HF-Start**) oder durch Kontakt (**Contact-Start**) gezündet werden.
- Speicherfunktion für **9 Schweißprogramme**, die leicht aufgerufen werden können.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- Anschlussmöglichkeit für **wassergekühlten Schweißbrenner**.
- Einstellmöglichkeiten für **Gasvorströmung und Gasnachströmung**.
- Funktionen **Arc-Force und Hot-Start-Regelung** im MMA-Modus.
- **Digitale Instrumente** zur Regelung von Schweißstrom und -spannung.
- Automatische Spannungswahl in den Bereichen **3×208/220/230 V und 3×400/440 V**.
- Außergewöhnliche Lichtbogenstabilität.
- Bedienfeld mit **benutzerfreundlichen** Reglern.
- Einstellung der Stromstärke direkt am Brenner (Up/Down).
- **Zwangsluftkühlung** durch Kühltunnel.
- Schutzart **IP23** ermöglicht Arbeiten im Freien.
- **Hoher Wirkungsgrad** und geringe Stromaufnahme.
- Geringe Abmessungen und niedriges Gewicht.



S00118 + 580002 + 560010

# TIG 3080 DC HF

	Modell Model	<b>TIG 3080 DC HF</b>										
	Best.-Nr. Code	<b>S00118</b>										
		<b>TIG</b>					<b>MMA</b>					
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	3 x 208/220/230 V 50-60 Hz		3 x 400/440 V 50-60 Hz			3 x 208/220/230 V 50-60 Hz			3 x 400/440 V 50-60 Hz		
	Netzanschlussleistung Installation power	6,5 kW		6,3 kW			7,8 kW			7,6 kW		
	Schweißstrom Welding current	5 ÷ 250 A					10 ÷ 220 A					
	Einschaltdauer Duty cycle	25% 250 A	60% 200 A	100% 150 A	40% 250 A	60% 225 A	100% 200 A	30% 220 A	60% 160 A	100% 130 A	60% 220 A	100% 160 A
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	<b>ELECTRONIC</b>										
	Elektroden Electrodes	Ø 1,6 - 5 mm										
	Schutzart Protection class	IP 23										
	Isolationsklasse Insulation class	H										
	Baunormen Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 										
	Abmessungen Dimensions	220x440x460 h mm										
	Gewicht Weight	20 kg										

The three-phase (MULTI VOLTAGE) inverter power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW**, TIG 3080 DC HF, is equipped with high frequency start, pulsed arc mode and is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium. In TIG mode it provides a current of 250 A with 40% duty cycle (EN60974-1). It can weld coated rutile and basic electrodes. It is suitable for light-medium metal fabrication as well as for servicing in general. The numerous functions it is equipped with make it suitable for multiple applications.

## FEATURES AND FUNCTIONS

- **Pulsed Arc** function to **reduce thermal alteration** and simplify welding of **thin coils**.
- **Two/Four time** and **spot welding** function.
- **4-time bi-level**, **4-time tri-level** and **4-time with SWP** programme.
- Preset for use with **remote control**: pedal, manual or up-down control on the torch.
- In TIG welding the arc may be started either with high voltage – high frequency (**HF Start**) or by contact (**Contact Start**).
- Storage up to **9 welding programs** in memory which may be easily re-called.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Predisposition to use **water cooled torches**.
- Adjustable **Pre-Gas** and **Post-Gas**.
- Adjustable **Arc-Force** and **Hot-Start** in MMA.
- Digital display instruments to control welding current and tension.
- **Automatic setting** of appropriate voltage within the following ranges: **3x208/220/230V** and **3x400/440V**.
- Great arc stability.
- Control panel with **easy-to-operate controls**.
- Possibility of adjusting current directly on the torch UP-DOWN.
- **Forced air cooling** through cooling tunnel.
- **IP23** protection class to allow outdoor work.
- **High efficiency** and low absorption from mains.
- Small dimensions and light weight.

# ZUBEHÖR

		S00160	S00168	S00150	S00155	S00161	S00118
	<b>535802</b> ABITIG 26 Brenner, 4 m 4 m, ABITIG 26 torch	✓	✓			✓	✓
	<b>535805</b> ABITIG 26 UP-DOWN Brenner, 4 m 4 m, UP-DOWN ABITIG 26 torch	✓	✓				✓
	<b>535806</b> ABITIG 18 Brenner, 4 m, wassergegült 4 m, ABITIG 18 water cooled torch	✓	✓				✓
	<b>535807</b> ABITIG 18 UP-DOWN Brenner, 4 m, wassergegült 4 m, UP-DOWN ABITIG 18 water cooled torch	✓	✓				✓
	<b>535809</b> WIG ECR17-Brenner, 3 m mit Anschluss 3 m, TIG ECR17 torch with connector			✓	✓		
	<b>530137</b> WIG- Schweißmassekabel Earth cable for TIG welding	✓	✓	✓	✓	✓	
	<b>530138</b> WIG- Schweißmassekabel Earth cable for TIG welding						✓
	<b>530219</b> Kabel, 25 mm <sup>2</sup> Texas D. 50, mit Elektrodenhalter Cable of 25 mm <sup>2</sup> , Texas D. 50, with electrode holder			✓	✓	✓	
	<b>S01715A.11</b> Zubehörset für das Elektrodenschweißen mit 3+2 m Kabeln, 25 mm <sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm <sup>2</sup> (TEXAS 50)	✓	✓	✓	✓	✓	
	<b>S01714A.10</b> Zubehörset für das Elektrodenschweißen mit 5+3,5 m Kabeln, 35 mm <sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung Accessories kit for electrode welding with 5+3,5 m cables of 25 mm <sup>2</sup> (TEXAS 50)						✓

# ACCESSORIES



S00160



S00168



S00150



S00155



S00161



S00118



**560010 - CU06H**  
5-Liter Kühleinheit,  
horizontal  
5 L horizontal  
cooling unit



**570006**  
Fernbedienung  
Remote control



**570008**  
WIG Fußschalter  
TIG foot control unit



**570011**  
WIG Fußschalter  
TIG foot control unit



**363307**  
Verbindung für Fußschalter  
und WIG Brenner  
Foot control and  
TIG torch connector



**530330**  
5 m Verlärungskabel  
für Fernbedienung  
5 m long cable for  
remote control



**357502**  
Durchflussmesser mit 2  
Manometern für nachfüllbare  
Flaschen  
Flowmeter with 2 gas pressure  
gauges for refillable cylinders



**580002**  
Transportfahrgestell  
Trolley for transport



**590010**  
Koffer für Stromquelle und  
Zubehörset  
Case for power source and  
accessories

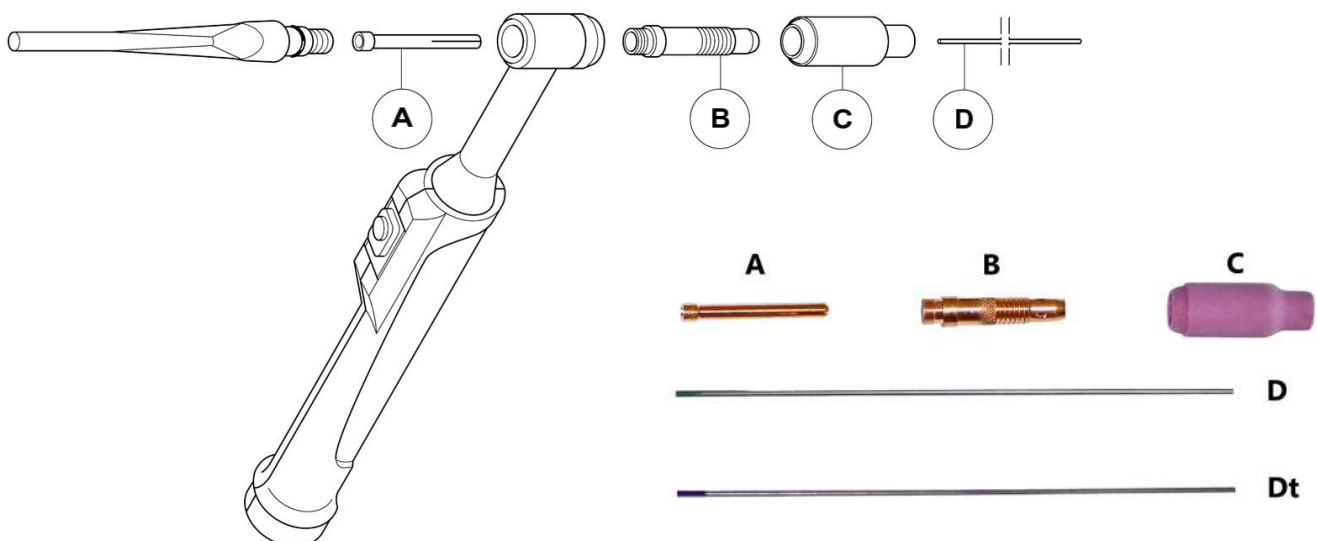


**309269**  
Maske mit Auto-Dimm-LCD-  
Filter (9-13 DIN)  
Helmet with auto-dimming  
LCD filter (9-13 DIN)



## VERSCHLEISSTEILE FÜR WIG SCHWEISSBRENNER - CONSUMABLES FOR TIG TORCHES

Best.-Nr. Code	Beschreibung - Description	Bzgl. Ref.
356706	Spannhülse Ø 1 mm - Ø 1 mm collet	A
356707	Spannhülse Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet	
356722	Spannhülse Ø 2 mm - Ø 2 mm collet	
356717	Spannhülse Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm collet	
356729	Spannhülse Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet	
356730	Spannhülse Ø 4 mm - Ø 4 mm collet	
356704	Spannhülsegehäuse Ø 0,5 – 1,2 mm - Ø 0,5 – 1,2 mm collet body	B
356712	Spannhülsegehäuse Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet body	
356713	Spannhülsegehäuse Ø 2,0 – 2,4 mm - Ø 2,0 – 2,4 mm collet body	
356731	Spannhülsegehäuse Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet body	
356732	Spannhülsegehäuse Ø 4 mm - Ø 4 mm collet body	C
356718	Keramik-Gasdüse N° 5 - Alumina cup N° 5	
356705	Keramik-Gasdüse N° 7 - Alumina cup N° 7	
356733	Keramik-Gasdüse N° 8 - Alumina cup N° 8	D
356703	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356702	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 2 mm - Ø 2 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356719	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356734	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356735	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 4 mm - Ø 4 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356709	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 1 mm - Ø 1 mm, rare earth tungsten electrode	Dt
356708	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm, rare earth tungsten electrode	
356723	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 2 mm - Ø 2 mm, rare earth tungsten electrode	
356736	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm, rare earth tungsten electrode	
356746	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm, rare earth tungsten electrode	





## www.elettrocf.com



SCHEDE PRODOTTI NOVITA' ED EVENTI

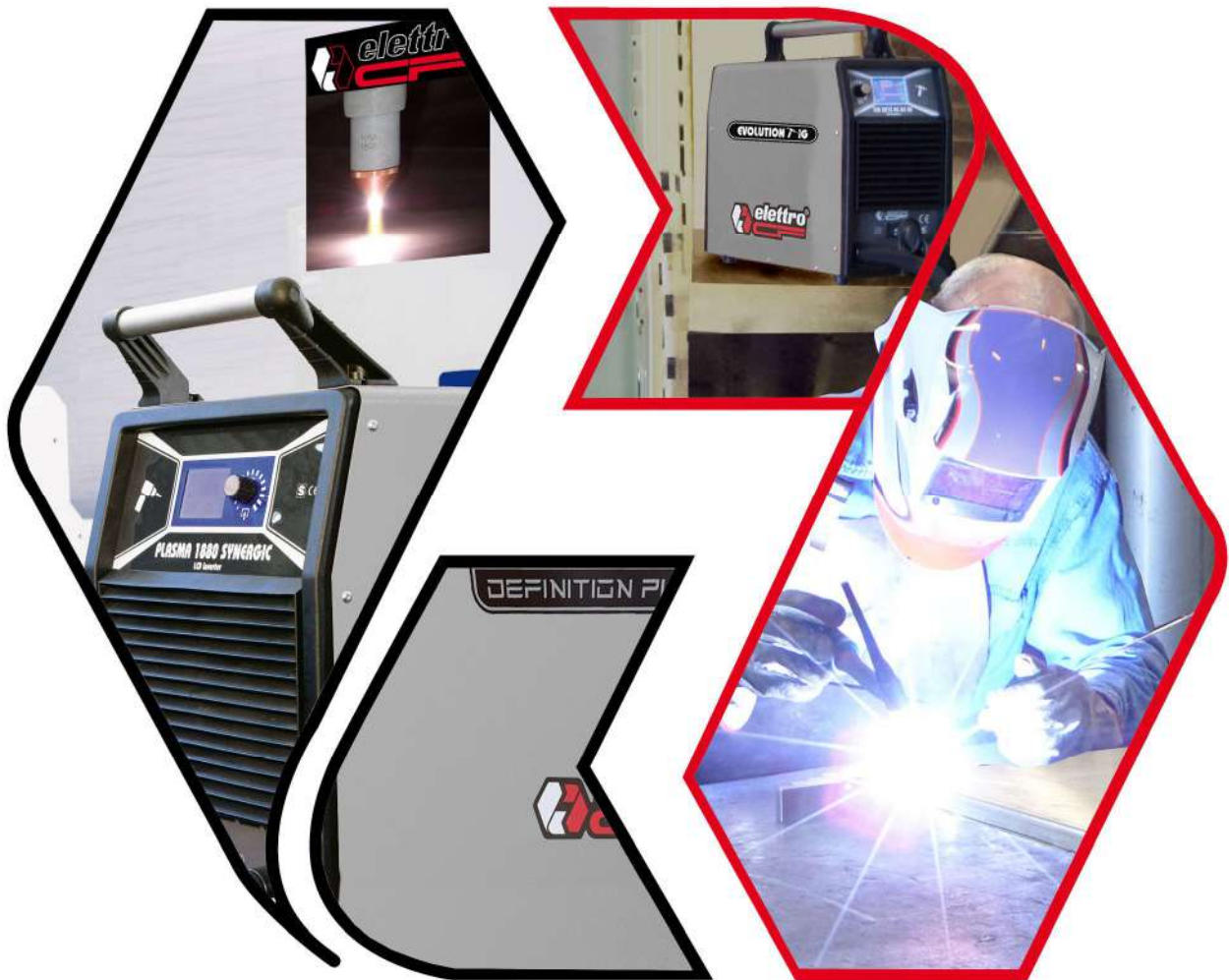
PRODUCTS DETAILS, NEWS AND EVENTS

PRODUKTBLÄTTER, NEUHEITEN UND VERANSTALTUNGEN

FICHES PRODUITS NOUVEAUTES ET EVENEMENTS

FICHAS TÉCNICAS DE PRODUCTO, NOTICIAS Y EVENTOS





## UNSER VIDEOS - OUR VIDEOS



[www.elettrocf.com](http://www.elettrocf.com)  
[www.youtube.com/user/ElettroCF](https://www.youtube.com/user/ElettroCF)



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

**CEBORA** GROUP