

EVOLUTION 7-16 & TIG RANGE



POSTES A SOUDER A ONDULEUR POUR LE SOUDAGE MMA ET TIG AVEC HAUTE FREQUENCE



MÁQUINAS DE SOLDADURA INVERTER PARA SOLDADURA MMA Y TIG DE ALTA FRECUENCIA



CEBORAGROUP




WELDING & CUTTING SYSTEMS

NOTRE ENTREPRISE

QUALITE ET INNOVATION DEPUIS 1971

Chez Elettro c.f. se dédie depuis 1971 à la création et à la production de générateurs de soudage à l'arc et coupe-métaux plasma avec l'objectif de satisfaire le renouvellement continu de la demande d'un marché en évolution perpétuelle.

Le mariage entre expérience, préparation technique, innovation et recherche technologique lui permet de réaliser et d'introduire sur les marchés national et international, des produits innovants.

Le savoir-faire, acquis durant les années d'activité dans le secteur de la technologie électronique et électrotechnique appliquée au soudage et à la découpe au plasma, est une garantie de qualité et fiabilité de nos produits qui sont en mesure de répondre aux exigences d'une clientèle professionnelle.

Nos machines sont produites selon les normes de construction et de sécurité de la communauté européenne et, afin de garantir ultérieurement les rapports avec nos clients et de documenter le niveau élevé qualitatif de l'entreprise, nous avons adopté le système de qualité UNI EN ISO 9001 finalisé au contrôle et à l'amélioration constante de toute notre organisation de production et commerciale pour assurer à nos clients, en plus de la qualité et de la fiabilité des produits, un service et une assistance efficaces, précis et opportuns, indispensables pour consolider et développer les résultats obtenus.

Le contrôle élevé et rigoureux des essais sur tous nos produits leur permet de s'affirmer même sur les marchés étrangers les plus difficiles et les plus avancés sur le plan technologique.

CERTIFICATION ET QUALITE

La compétition mondiale croissante a induit Elettro c.f. à adopter un système de qualité d'entreprise finalisé à assurer le contrôle constant de toute son organisation et une évolution continue de ses produits selon les réglementations spécifiques mais aussi selon les exigences de la clientèle.

En 1998 elle a obtenu la certification au niveau national et international selon les réglementations UNI EN ISO 9001, mises à jour en 2009 aux normes UNI EN ISO 9001:2008 et en 2018 aux nouvelles normes UNI EN ISO 9001:2015, en garantie de son attention particulière à la qualité des produits et des services fournis.



NUESTRA EMPRESA

CALIDAD E INNOVACIÓN DESDE 1971

En Elettro c.f. nos dedicamos desde hace más de 47 años a la proyección y producción de generadores para soldadura en arco y corte por plasma con el objetivo de satisfacer siempre la demanda de un mercado en continua evolución.

La unión entre experiencia, preparación técnica, innovación e investigación tecnológica nos permite realizar e introducir productos innovadores en el mercado nacional e internacional.

El know how, adquirido a lo largo de años de actividad en el sector de la tecnología electrónica y de la electrotécnica aplicada a la soldadura y al corte por plasma, es la mejor garantía de calidad y fiabilidad de nuestros productos, capaces de responder a las exigencias de una clientela profesional.

Nuestras máquinas han sido producidas según las normas de construcción y seguridad de la comunidad europea y, con el fin de garantizar la relación con nuestros clientes y documentar el elevado nivel cualitativo de nuestra empresa, hemos logrado la certificación de calidad UNI EN ISO 9001. Dicha certificación, basada en el control y la mejora constante de toda nuestra organización productiva y comercial, asegura a nuestros clientes, además de la calidad y fiabilidad de los productos, un servicio y una asistencia eficaces, precisos y rápidos, indispensables para consolidar y desarrollar los resultados obtenidos.

El elevado y riguroso control en las pruebas finales de todos nuestros productos nos ha permitido conquistar también los mercados más difíciles y tecnológicamente avanzados.

CERTIFICADO DE CALIDAD

La creciente competencia mundial ha llevado a Elettro c.f. a adoptar un sistema de calidad empresarial finalizado a garantizar un control constante de toda su organización y una evolución continua de sus productos, respetando, además de las normativas específicas, también las exigencias de la clientela.

Elettro c.f. obtuvo en 1998 la Certificación a nivel nacional e internacional de acuerdo con las normas UNI EN ISO 9001, actualizadas en 2009 según las normas UNI EN ISO 9001:2008 y en 2018 según las nuevas normas UNI EN ISO 9001:2015 como garantía de la especial atención prestada a la calidad de los productos y servicios facilitados.





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.

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 régleme 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.

La atención por el medioambiente es un aspecto que la empresa Elettro c.f. considera de especial importancia, en sintonía con la tendencia mundial que, ya desde hace años, apunta hacia una investigación y un desarrollo ecosostenibles. Esta filosofía se refleja en el desarrollo de aparatos orientados al ahorro energético y a un impacto medioambiental bajo. Entre las diferentes soluciones adoptadas para lograr dicho objetivo, se pueden citar la función Energy Saver disponible en algunos artículos, que activa ventiladores y/o bombas del líquido de enfriamiento solo cuando es necesario, la reducción de las emisiones electromagnéticas derivadas del uso de antorchas con cebado sin alta frecuencia y el desarrollo de generadores con consumos de energía reducidos.

En los modelos con el logotipo Power Factor Correction se ha eliminado o reducido la distorsión armónica, a través de la adopción de dispositivos electrónicos, como respuesta a la normativa europea IEC/EN 61000-3-12 que reglamenta los niveles máximos correspondientes a los aparatos eléctricos y electrónicos directamente conectados a la red pública de distribución a baja tensión.

El logotipo Greentech identifica los generadores que presentan una o mas de las características más antes mencionadas.

EVOLUTION IG

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

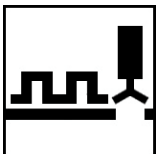


La riproduzione anche parziale di questo catalogo è vietata, se non autorizzata da Elettro c.f.
 The reproduction, either whole or partial, of this catalogue without the prior consent of Elettro c.f., is strictly prohibited.
 Reproduktion und Teilreproduktion von diesem Katalog sind, ohne die Vollmacht 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

La nouvelle ligne EVOLUTION TIG utilise un écran auto adaptatif avec une nouvelle interface graphique qui simplifie le réglage des paramètres de soudage en montrant à l'utilisateur uniquement les fonctions et les caractéristiques du type de soudage sélectionné, en utilisant les fonctions spéciales et automatiques de soudage en courant continu, alternatif, pulsé et double pulsé pour s'adapter au mieux à toutes les applications qui peuvent se présenter à l'utilisateur.

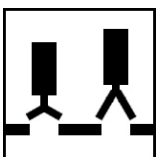
E-START



Il s'agit d'un départ pulsé utile pour optimiser la phase initiale du soudage.

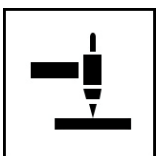
Le courant pulsé est réglable en fréquence, durée et valeur de pic et consent d'unir les deux tôles en moins de temps par rapport au soudage traditionnel, même si ces dernières ne se touchent pas parfaitement. Cette pulsation a pour but d'amorcer rapidement une vibration du matériel fondu sur les deux bords de la soudure jusqu'à leur union complète en un seul point. Une fois terminée la phase initiale pulsée, le générateur suit la courbe normale de soudage imposée par l'utilisateur.

E-ARC



L'appareil varie automatiquement le courant de soudage selon la tension de l'arc, qui est déterminée par l'opérateur en levant ou en baissant la torche. De cette façon, le générateur peut maintenir constants les dimensions de l'arc de soudage et l'absorption d'énergie, malgré les variations de hauteur et de courant de soudage déterminées par le soudeur. Le paramètre est réglable de 1A à 50A, et détermine la variation de courant maximum que le générateur automatiquement augmente ou diminue durant les mouvements de la torche pendant le soudage.

E-SPOT



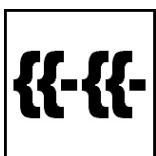
C'est un nouveau système pour souder par points qui consent de positionner directement l'électrode de tungstène dans la position exacte où l'on veut effectuer le point de soudage.

Le cycle du point de soudage est contrôlé automatiquement par le générateur à la pression du bouton, sans abimer la pointe de l'électrode, en effectuant une fusion de la pièce rapide et précise au moment où l'on soulève la torche.

Cela réduit drastiquement l'apport thermique et permet d'obtenir des points de soudage blancs et brillants sur des tôles difficiles comme l'acier inox. Limite la contamination du point de la part de l'électrode.



E-MULTIPOINT

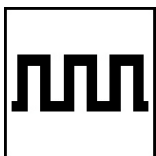


C'est un système de soudage par points qui permet d'alterner rapidement le temps de travail et le temps de pause pour consentir à la pièce de se refroidir convenablement et en conséquence il réduit fortement l'altération thermique et la déformation mécanique du joint.

Il est possible de régler de façon précise aussi bien le temps de travail que le temps de pause pour obtenir un cycle de soudage adapté à chaque exigence.



E-PULSE

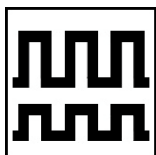


Grâce à cette fonction, il est possible de souder des épaisseurs très fines.

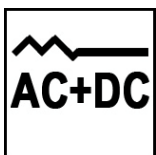
Grâce à la pulsation jusqu'à 10 kHz, le cône de l'arc de soudage est fortement réduit, en obtenant une zone thermiquement altérée réduite et une conséquente mineure déformation mécanique de la pièce.

L'arc résulte en effet beaucoup plus stable et concentré, en augmentant ainsi la pénétration dans la pièce et la vitesse d'exécution du cordon de soudage.

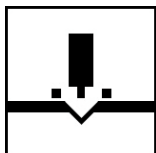


E-TWOPULSE

C'est un nouveau système de soudage avec double pulsation, qui joint à la période normale de courant pulsé une sous-période réglable en temps, pourcentage et ampleur, qui permet de faire pulser le courant de soudage sur quatre niveaux au lieu des deux traditionnels. La vitesse de soudage reste inchangée et il est ainsi possible d'obtenir des cordons plus fins, de réduire l'apport thermique et la déformation mécanique de la pièce.

**E-MIX**

Cette fonction permet d'insérer à l'intérieur de la période AC une semi-période DC, réglable d'un minimum de 20% à un maximum de 90%. L'effet de l'introduction du composant DC est celui de mélanger la qualité du soudage AC avec la pénétration caractéristique du DC, en augmentant la vitesse de soudage, même quand la pièce est froide. La fonction E-MIX permet ainsi d'obtenir le bain de soudure très rapidement, et est particulièrement indiquée sur les grosses épaisseurs et permet d'obtenir facilement des cordons de soudure homogènes même sur les pièces d'épaisseurs différentes (1+10mm).

**E-FUSION**

La fonction permet de déplacer la forme d'onde alternée par rapport à zéro pour augmenter le composant négatif et obtenir un arc de soudage très concentré et pénétrant. Cette fonction est utile pour souder rapidement des épaisseurs très fines. La valeur est réglable d'un minimum de 1% à un maximum de 80% de la semi-onde négative.



Peut être alimenté par moto-générateur avec dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieur à 260 V RMS) et de puissance proportionnée.



Possibilité d'activer MOT DE PASSE de sécurité.



Doté de dispositif PFC (Power Factor Correction) qui réduit et stabilise la puissance absorbée.



Doté d'écran auto adaptatif avec interface graphique

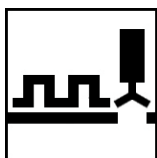
TABLEAU FONCTIONS SPECIALES

	 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

La nueva línea EVOLUTION TIG utiliza una nueva interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa que simplifica las configuraciones de la soldadura mostrando al operador solamente las funciones y las características del tipo de soldadura seleccionada, conjugando las funciones especiales y automáticas de soldadura en corriente continua, alterna, pulsada y doble pulsada para adaptarse mejor a todas las aplicaciones que puedan presentarse al operador.

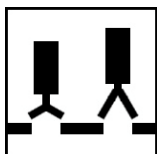
E-START



Es un start pulsado, útil para optimizar la fase inicial de la soldadura.

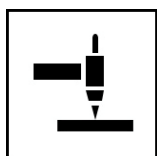
La corriente pulsada puede regularse en frecuencia, duración y valor de pico y permite unir las dos chapas en menor tiempo respecto a la soldadura tradicional, aunque las mismas no estén perfectamente apoyadas entre sí. Estas pulsaciones tienen el objetivo de provocar rápidamente una vibración del material fundido en ambos bordes de la soldadura, hasta su unión completa en un único punto. Una vez terminada la fase inicial pulsada, el generador ejecuta la curva normal de soldadura configurada por el operador.

E-ARC



La máquina varía automáticamente la corriente de soldadura al variar la tensión del arco, que está determinada por el operador, subiendo o bajando la antorcha. De esta manera, el generador puede mantener constantes las dimensiones del arco de soldadura y la absorción de energía, a pesar de las variaciones de altura y corriente de soldadura determinadas por el soldador. El parámetro puede regularse de 1 A a 50 A, y determina la variación de corriente máxima que el generador automáticamente aumenta o disminuye durante los movimientos de la antorcha en soldadura.

E-SPOT



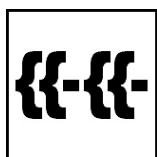
Es un sistema nuevo de punteado que permite colocar directamente el electrodo de tungsteno en la posición exacta en la que se ejecutará el punto de soldadura.

El ciclo del punto de soldadura está controlado automáticamente por el generador cuando se presiona start, sin estropear la punta del electrodo, realizando una fusión de la pieza rápida y precisa, en el momento en que se eleva la antorcha.

Esto reduce drásticamente el aporte térmico y permite obtener puntos de soldadura blancos y brillantes en chapas complicadas como las de acero inoxidable. Limita la contaminación del punto a causa del electrodo.



E-MULTIPOINT

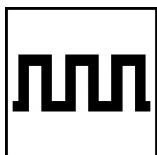


Es un sistema de soldadura en puntos que permite alternar rápidamente el tiempo de trabajo y el tiempo de reposo para permitir a la pieza un enfriamiento adecuado y una consecuente fuerte reducción de la alteración térmica y deformación mecánica de la junta.

Es posible regular de manera precisa tanto el tiempo de trabajo como el tiempo de pausa, para obtener un ciclo de soldadura adecuado a cualquier exigencia.



E-PULSE

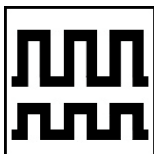


Es ideal para la soldadura de espesores muy finos.

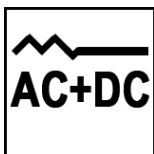
Gracias a la pulsación hasta 10 kHz el cono del arco de soldadura se restringe fuertemente, obteniendo una reducida zona térmicamente alterada y una consecuente deformación mecánica menor de la pieza.

Por tanto, el arco es mucho más estable y concentrado, aumentando de esta manera, la penetración en la pieza y la velocidad de ejecución del cordón de soldadura.

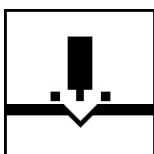


E-TWOPULSE

Es un sistema nuevo de soldadura de doble pulsado que combina al período normal de corriente pulsada, un subperíodo regulable en tiempo porcentual y amplitud, que permite que la corriente de soldadura pulse en cuatro niveles en vez de los dos tradicionales. La velocidad de soldadura se mantiene inalterada y de esta manera, es posible obtener cordones más estrechos y reducir el aporte térmico y la deformación mecánica de la pieza.

**E-MIX**

Esta función permite introducir en el interior del período AC, un semiperíodo DC, regulable desde un mínimo del 20% a un máximo del 90%. El efecto de la introducción de la componente DC es el de mezclar las cualidades de la soldadura AC con la penetración característica de la DC, incrementando la velocidad de soldadura, incluso con la pieza fría. De esta manera, la función E-MIX permite obtener el baño de soldadura muy rápidamente, está particularmente indicada para espesores gruesos y permite obtener fácilmente cordones homogéneos de soldadura, incluso en piezas muy distintas entre sí (1+10 mm).

**E-FUSION**

La función permite desplazar la forma de onda alterna respecto al cero, para aumentar la componente negativa y obtener un arco de soldadura muy concentrado y penetrante. Es útil para soldar rápidamente espesores muy finos. El valor es regulable desde un mínimo del 1% a un máximo del 80% de la semi-onda negativa.



Puede conectarse a un motogenerador con dispositivo de regulación electrónico de la tensión (no superior a los 260 V RMS) y de potencia adecuada.



Posibilidad de activar una CONTRASEÑA de seguridad.



Equipado con dispositivo PFC (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.



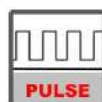
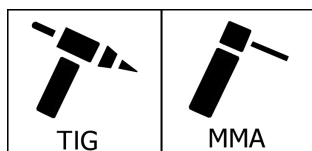
Equipado con interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa. SCHWEISSGERÄT

TABLA DE FUNCIONES ESPECIALES

	 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



Générateur monophasé à INVERTER pour le **soudage TIG avec haute fréquence et MMA-SMAW**, équipé du **mode arc pulsé**. Convient pour le soudage du fer, de l'acier, de l'acier inoxydable, du cuivre et du titane.

Il est particulièrement adapté aux applications dans les installations de production de moyenne entité, des travaux d'assemblage et de maintenance.

Doté d'une interface graphique avec affichage auto-adaptatif.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- Fonction **E-PULSE**: qui réduit l'altération thermique et qui facilite le soudage des petites épaisseurs.
- Fonctions: **2 temps, 4 temps et 4 temps bilevel**.
- Possibilité de souder avec deux niveaux de courant de soudage préétablis (**bilevel**).
- Réglages **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** et **SLOPE DOWN**.
- Possibilité de mettre en mémoire jusqu'à **10 programmes** de soudage qui peuvent être facilement utilisés.
- En soudage MMA-SMAW il permet de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Ventilation forcée à travers un tunnel de refroidissement.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Possibilité d'être **alimenté par un moto-générateur** avec un dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieure à 260 V RMS) et une puissance appropriée.
- Prédisposition pour l'utilisation de torches refroidies à eau avec le **groupe de refroidissement** en option.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Pourvu du dispositif **PFC** (Power Factor Correction) qui réduit et équilibre la puissance absorbée.
- Possibilité d'activer le **mot de passe** de sécurité.

Generador monofásico INVERTER para soldadura **TIG con alta frecuencia y MMA-SMAW**. Cuenta **modo arco pulsado**. Ideal para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio.

Es especialmente idóneo para aplicaciones en plantas de producción de tamaño medio, trabajos de montaje y mantenimiento.

Equipado con interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa.

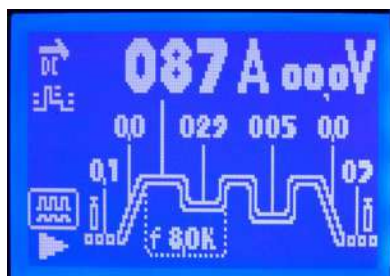
CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES

- Función **E-PULSE**: para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de pequeños espesores.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos y 4 tiempos bilevel**.
- Posibilidad de soldar con dos niveles de corriente de soldadura prefijados (**bilevel**).
- Regulación de **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** y **SLOPE DOWN**.
- Posibilidad de **memorizar hasta 10 programas** de soldadura que puede ser fácilmente llamados.
- En MMA-SMAW puede soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Ventilación forzada a través de túnel de enfriamiento.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con dispositivo de ajuste electrónico de la tensión (no superior a 260 V RMS) y una potencia adecuada.
- Predisposición para uso con antorchas refrigeradas ad agua junto con la **unidad de refrigeración** opcional.
- Nivel de protección **IP 23** para trabajos en el exterior.
- Provisto de dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.
- Posibilidad de activar **CONTRASEÑA** de seguridad.

TIG 2072 DC HF

M	Modèle Modelo	TIG 2072 DC HF	
	Code Código	S00160	
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz	
Pi	Puissance d'installation Potencia de instalación	4 kW	
		TIG	MMA
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A	10 ÷ 160 A
X%	Durée de cycle Factor de servicio	40% 60% 100% 200 A 160 A 130 A	40% 60% 100% 160 A 130 A 115 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC	
	Electrodes Electrodos		Ø 1,6 - 4 mm
IP	Degré de protection Grado de protección	IP 23	
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 S CE	
	Dimensions Dimensiones	220x440x460 h mm	
	Poids Peso	14,5 kg	

FONCTIONS SPECIALES EN OPTION - FUNCIONES ESPECIALES OPCIONALES



L'écran indique le soudage en DC avec double pulsation bilevel.
La pantalla indica la soldadura en DC doble pulsado bilevel.



L'écran affiche les différentes fonctions disponibles.
La pantalla muestra las distintas funciones disponibles.



E-START



E-ARC



E-SPOT



E-MULTIPOINT



E-TWOPULSE



S00160 + 580002 + 560010

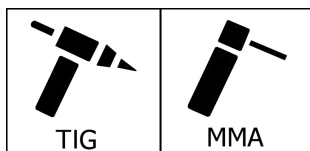


580002
Chariot en option
Carro opcional



560010 - CU06H
Groupe de refroidissement horizontal de 5 L, en option
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L opcional

TIG 2015 AC/DC HF



Générateur monophasé à INVERTER pour le **soudage TIG avec haute fréquence et MMA-SMAW**, équipé du **mode arc pulsé**. Il est indiqué pour souder l'aluminium, le laiton et le magnésium en TIG AC et le fer, l'acier, l'acier inox et le cuivre en TIG DC.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- En courant alternatif, il permet de **personnaliser le cordon de soudure concernant la propreté et la pénétration**.
- Possibilité de **régler la fréquence** en courant alternatif.
- Fonction **E-PULSE**: qui réduit l'altération thermique et qui facilite le soudage des petites épaisseurs.
- Fonctions: **2 temps, 4 temps et 4 temps bilevel**.
- Possibilité de souder avec deux niveaux de courant de soudage pré-réglés (**bilevel**).
- Réglages **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** et **SLOPE DOWN**.
- Possibilité de mettre en mémoire jusqu'à **10 programmes de soudage** qui peuvent être facilement utilisés.
- En soudage MMA-SMAW il permet de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Possibilité d'être **alimenté par un moto-générateur** avec un dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieur 260 V RMS) et une puissance appropriée.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Prédisposition pour l'utilisation de torches **refroidies à eau** avec le **groupe de refroidissement** en option.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Conformité aux réglementations IEC/EN 61000-3-12 grâce à des dispositifs **PFC** (Power Factor Correction) qui réduisent et stabilisent la puissance absorbée.
- Possibilité d'activer le **mot de passe** de sécurité.

Generador monofásico de **corriente continua y alterna** con INVERTER para **soldadura TIG con alta frecuencia y MMA-SMAW**. Cuenta con **modo arco pulsado**.

En TIG AC es adecuado para la soldadura del aluminio y de magnesio y latón y en TIG DC hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio.

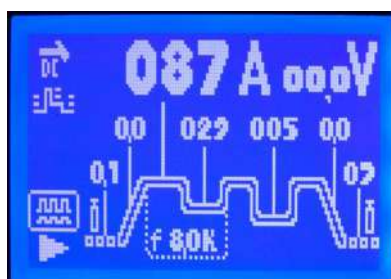
CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES

- En TIG AC, **posibilidad de regular la penetración y la limpieza del baño de soldadura**.
- Posibilidad de **regular la frecuencia** en TIG AC.
- **Función E-PULSE** para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de pequeños espesores.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos y 4 tiempos bilevel**.
- Posibilidad de soldar con dos niveles de corriente de soldadura prefijados (**bilevel**).
- Regulación de **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** y **SLOPE DOWN**.
- Posibilidad de memorizar hasta **10 programas de soldadura** que pueden ser fácilmente llamados.
- En MMA-SMAW puede soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Puede **conectarse a moto-generadores** con dispositivo de regulación electrónico de la tensión (no superior a los 260 V RMS) y una potencia adecuada.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Predisposición para uso con **antorchas refrigeradas ad agua** junto con la **unidad de refrigeración** opcional.
- Nivel de protección **IP 23** para trabajos en el exterior.
- Adecuación a la normativa IEC / EN 61000-3-12 mediante dispositivos **PFC** (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.
- Posibilidad de activar **CONTRASEÑA** de seguridad.

TIG 2015 AC/DC HF

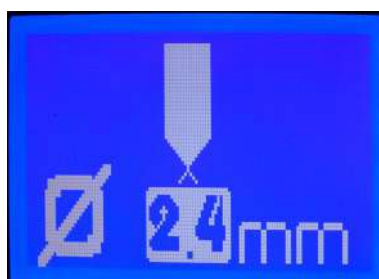
M	Modèle Modelo	TIG 2015 AC/DC HF			
	Code Código	S00168			
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz			
Pi	Puissance d'installation Potencia de instalación	4 kW			
		TIG		MMA	
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A	
X%	Durée de cycle Factor de servicio	40% 200 A	60% 160 A	100% 120 A	35% 160 A 60% 130 A 100% 115 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC			
	Electrodes Electrodos	Ø 1,6 - 4 mm			
IP	Degré de protection Grado de protección	IP 23			
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE			
	Dimensions Dimensiones	220x440x460 h mm			
	Poids Peso	19 kg			

FONCTIONS SPECIALES EN OPTION - FUNCIONES ESPECIALES OPCIONALES



L'écran indique le soudage en AC bilevel pulsé.

La pantalla indica la soldadura en AC bilevel pulsado.



L'écran affiche le diamètre réglable de l'électrode en AC.

La pantalla muestra el diámetro regulable del electrodo en AC.



E-START



E-ARC



E-SPOT



E-MULTIPOINT



E-TWOPULSE



E-MIX



E-FUSION



S00168 + 580002 + 560010

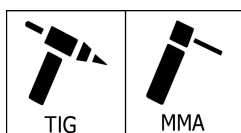


580002
Chariot en option
Carro opcional



560010 - CU06H
Groupe de refroidissement horizontal de 5 L, en option
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L opcional

TIG 2024 DC HF



INVERTER

HF

WELDING
SOUDEUSE
(INOX)
SCHWEISSUNG
SALDATURA



Slope Down

Arc Force

Hot Start

- Fonctions: **2 temps, 4 temps**.
- Réglage **Slope-Down** en TIG.
- En soudage **TIG**, l'amorçage de l'arc peut être fait ou par haute tension - haute fréquence (**HF Start**) ou par contact (**Contact Start**).
- En soudage **MMA-SMAW** il permet de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Pourvu de **Arc Force** et **Hot Start** en MMA.
- Possibilité d'être alimenté par un **moto-générateur** de puissance adéquate.
- Pourvu de robuste **sangle pour le transport** de l'appareil en bandoulière.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Dimensions réduites et poids contenu.

Generador monofásico portátil INVERTER para soldadura **TIG con alta frecuencia y MMA-SMAW**.

Ideal para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio. Es especialmente idóneo para el montaje de instalaciones externas, para trabajos de mantenimiento en patios de obras o en lugares difícilmente accesibles, aplicaciones en plantas de producción de pequeña envergadura y reparaciones.

CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES

- Estabilidad del arco.
- Facilidad de empleo.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos**.
- Regulación de **Slope-Down** en TIG.
- En la soldadura **TIG** el encendido del arco puede efectuarse por alta frecuencia (**HF Start**) o por contacto (**Contact Start**).
- En **MMA-SMAW** puede soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Regulación de **Arc Force** en MMA.
- Provisto de **Hot Start** en MMA.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con una potencia adecuada.
- Equipado con robusta **correa en bandolera para el transporte** de la máquina.
- Nivel de protección **IP23** para trabajos en el exterior.
- Dimensiones y peso reducidos.

Générateur monophasé à onduleur pour le **soudage TIG avec haute fréquence et le soudage MMA-SMAW**.

Il est indiqué pour souder le fer, l'acier, l'acier inox, le cuivre et le titane.

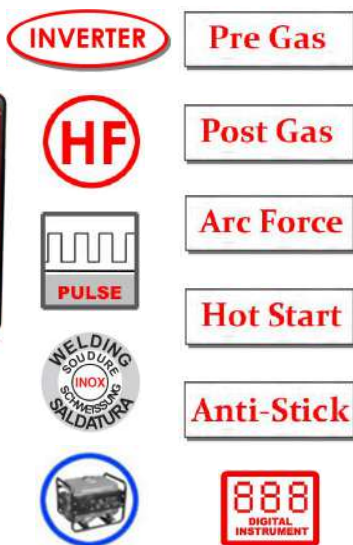
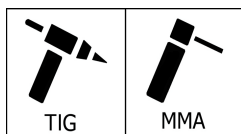
Il est adapté en particulier pour l'assemblage d'installations extérieures, les travaux d'entretien dans les chantiers ou dans des lieux difficilement praticables, les applications dans les installations de production de petite entité et pour les réparations.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- Stabilité de l'arc.
- Facile à utiliser.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.

	Modèle Modelo	TIG 2024 DC HF					
	Code Código	S00150					
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz					
	Puissance d'installation Potencia de instalación	4,6 kW					
		TIG			MMA		
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A			5 ÷ 170 A		
	Durée de cycle Factor de servicio	25% 200 A	60% 120 A	100% 100 A	30% 170 A	60% 120 A	100% 100 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC					
	Electrodes Electrodos				Ø 1,6 - 4 mm		
	Degré de protection Grado de protección	IP 23					
	Classe d'isolation Clase de aislamiento	F					
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10				 	
	Dimensions Dimensiones	135x395x245 h mm					
	Poids Peso	7,9 kg					

TIG 2225 DC HF



- En soudage **TIG**, l'amorçage de l'arc peut être fait ou par haute tension - haute fréquence (**HF Start**) ou par contact (**Contact Start**).
- En soudage **MMA-SMAW** il permet de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Pourvu de **Pre-Gas** et **Post-Gas**.
- Pourvu de **Anti-Sticking**, **Arc Force** et **Hot Start**.
- Possibilité d'être alimenté par un **moto-générateur** de puissance adéquate.
- Pourvu de **robuste sangle** pour le transport de l'appareil en bandoulière.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Dimensions réduites et poids contenu.

Generador monofásico portátil INVERTER para **soldadura TIG con alta frecuencia y arco pulsado y soldadura MMA-SMAW**.

Ideal para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio. Es especialmente idóneo para el montaje de instalaciones externas, para trabajos de mantenimiento en patios de obras o en lugares difícilmente accesibles, aplicaciones en plantas de producción de pequeña envergadura y reparaciones.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Estabilidad del arco.
- Facilidad de empleo.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos**.
- En **TIG**, provisto de **arco pulsado** con la posibilidad de ajustar todos los parámetros.
- En la soldadura **TIG** el encendido del arco puede efectuarse por alta frecuencia (**HF Start**) o **por contacto**.
- En **MMA-SMAW** puede soldar electrodos con revestimiento **rutilo y básicos**.
- Provisto de **Pre-Gas** y **Post-Gas**.
- Provisto de **Anti-sticking**, **Arc Force** y **Hot Start**.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con una potencia adecuada.
- Equipado con **robusta correa en bandolera** para el transporte de la máquina.
- Nivel de protección **IP23** para trabajos en el exterior.
- Dimensiones y peso reducidos.

Générateur monophasé à onduleur pour le **soudage TIG avec haute fréquence et arc pulsé et le soudage MMA-SMAW**.

Il est indiqué pour souder le fer, l'acier, l'acier inox, le cuivre et le titane.

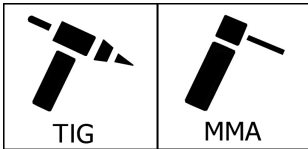
Il est adapté en particulier pour l'assemblage d'installations extérieures, les travaux d'entretien dans les chantiers ou dans des lieux difficilement praticables, les applications dans les installations de production de petite entité et pour les réparations.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- Stabilité de l'arc.
- Facile à utiliser.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Fonctions: **2 temps, 4 temps**.
- En **TIG**, pourvu du **mode arc pulsé** avec la possibilité de régler tous les paramètres.

	Modèle Modelo	TIG 2225 DC HF					
	Code Código	S00155					
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz					
		TIG			MMA		
	Puissance d'installation Potencia de instalación	4,2 kW			5,3 kW		
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A					
	Durée de cycle Factor de servicio	30% 200 A	60% 130 A	100% 100 A	25% 200 A	60% 130 A	100% 100 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC					
	Electrodes Electrodos				Ø 1,6 - 4 mm		
	Degré de protection Grado de protección	IP 23					
	Classe d'isolation Clase de aislamiento	F					
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10				 	
	Dimensions Dimensiones	135x430x280 h mm					
	Poids Peso	8,85 kg					

TIG 2005 AC/DC HF



Générateur monophasé à onduleur pour le soudage **TIG avec haute fréquence et à MMA-SMAW**.

Il est indiqué pour souder le fer, l'acier, l'acier inox, le cuivre, le titane, l'aluminium et le magnésium. Equipé du **mode arc pulsé** Il est adapté en particulier pour l'assemblage d'installations extérieures, les travaux d'entretien dans les chantiers ou dans des lieux difficilement praticables, les applications dans les installations de production de petite entité et pour les réparations.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- Stabilité de l'arc.
- Facile à utiliser.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Fonctions: **2 temps, 4 temps**.
- Pourvu du **mode arc pulsé** avec la possibilité de **régler le facteur de marche**.
- En soudage TIG, l'amorçage de l'arc peut être fait soit par haute tension - haute fréquence (**HF Start**) ou au toucher (**Contact Start**).
- En courant alternatif, il permet de **personnaliser le cordon de soudure concernant la propreté et la pénétration**.
- Possibilité de **régler la fréquence** en courant alternatif.
- Possibilité de **régler le courant de départ et le courant de fin de cordon**.
- En soudage MMA-SMAW il permet de souder avec des **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Réglage **Arc Force** et **Hot Start** en MMA.
- Possibilité d'imposer les temps de **Pre Gas, Post Gas, Slope up** et **Slope Down**.
- Peut être utilisé avec une **commande à pédale**.
- Peut être alimenté par un **moto-générateur** de puissance adéquate.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Dimensions réduites et poids contenu.

TIG 2005 AC/DC HF

	Modèle Modelo	TIG 2005 AC/DC HF											
	Code Código	S00161											
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	1 x 110/115/127 V 50-60 Hz						1 x 220/230/240 V 50-60 Hz					
	Puissance d'installation Potencia de instalación	5 kW											
		TIG			MMA			TIG			MMA		
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 140 A			5 ÷ 100 A			5 ÷ 200 A			5 ÷ 170 A		
	Durée de cycle Factor de servicio	40% 140 A	60% 110 A	100% 85 A	35% 100 A	60% 75 A	100% 60 A	30% 200 A	60% 140 A	100% 110 A	30% 170 A	60% 120 A	100% 90 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC											
	Electrodes Electrodos	Ø 1,6 - 4 mm											
	Degré de protection Grado de protección	IP 23											
	Classe d'isolation Clase de aislamiento	F											
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10 											
	Dimensions Dimensiones	135x395x245 h mm											
	Poids Peso	11,2 kg											

Generador monofásico portable INVERTER para soldadura **TIG con alta frecuencia y MMA-SMAW**.

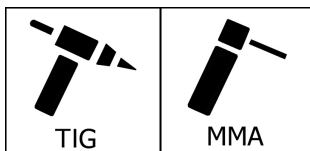
Ideal para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre, titanio, aluminio y magnesio. Con **modo arco pulsado**.

Es especialmente idóneo para el montaje de instalaciones externas, para trabajos de mantenimiento en patios de obras o en lugares difícilmente accesibles, aplicaciones en plantas de producción de pequeña envergadura y reparaciones.

CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES

- Estabilidad del arco.
- Facilidad de empleo.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos**.
- Provisto de **modo arco pulsado** con la posibilidad de **ajustar su duty cycle**.
- En la soldadura TIG el encendido del arco puede efectuarse por alta frecuencia (**HF Start**) o por contacto (**Contact Start**).
- En AC, posibilidad de **regular la frecuencia**.
- En AC, posibilidad de **regular la penetración y la limpieza del cordón de soldadura**.
- Posibilidad de **ajustar la corriente de Start y la corriente de fin cordón**.
- En MMA-SMAW puede soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Regulación de **Arc Force** y **Hot Start** en MMA.
- Posibilidad de establecer los tiempos de **Pre Gas, Post Gas, Slope Up** y **Slope Down**.
- Predisposición para **control de pedal**.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con una potencia adecuada.
- Nivel de protección **IP23** para trabajos en el exterior.
- Dimensiones y peso reducidos.

TIG 3080 DC HF



Pre Gas

Post Gas

Arc Force

Hot Start



Le générateur triphasé (MULTI TENSION) inverter pour soudage **TIG avec haute fréquence** et **MMA- SMAW**, modèle TIG 3080 DC HF, est doté d'amorçage à haute fréquence, mode **arc pulsé** et est adapté au soudage du fer, de l'acier, de l'acier inox, du cuivre et du titane.

Il fournit un courant de 250A avec une durée de cycle à 40% (EN60974-1). Il peut souder les électrodes enrobées de rutile et basiques. Il est particulièrement indiqué pour les applications sur les installations de production, de montage et d'entretien. Les nombreuses fonctions dont il est doté le rendent indiqué à de multiples applications.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS

- Fonction **Arc pulsé** pour réduire l'altération thermique et faciliter le soudage des petites épaisseurs.
- Fonctions : **2 temps, 4 temps et soudage par points**.
- Soudage **en 4 temps bilevel, 4 temps trilevel et 4 temps avec programme spécial SWP**
- Prédisposition pour **commande à distance : par pédale, manuelle ou avec commande up-down sur la torche**.
- En soudage **TIG** l'amorçage de l'arc peut être fait ou en haute tension-haute fréquence (**HF START**) ou par contact (**Contact Start**).
- Possibilité de **mémoriser jusqu'à 9 programmes** de soudage qui peuvent être facilement utilisés.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Prédisposition pour **l'utilisation de torches refroidies par eau**.
- **Réglage PRE GAS et POST GAS**.
- **Réglage de l'Arc Force et Hot Start** en MMA
- **Instruments digitaux** pour le contrôle du courant et de la tension de soudage.
- **Sélection automatique** de la tension d'alimentation : **3x208/220/230V et 3x400/440V**
- **Altération thermique réduite** au minimum pour faciliter le soudage des petites épaisseurs
- Stabilité de l'arc exceptionnelle
- Panneau de contrôle avec **commandes intuitives** et facilement utilisables
- Possibilité de régler le courant directement sur la torche UP-DOWN
- **Ventilation forcée** à travers le tunnel de refroidissement
- Degré de protection IP23C pour permettre le travail à l'extérieur
- Rendement élevé et puissance absorbée basse
- Peut être alimenté par un **moto-générateur** de puissance adéquate.
- Dimensions réduites et poids contenu.



S00118 + 580002 + 560010

TIG 3080 DC HF

 Modèle Modelo		TIG 3080 DC HF											
 Code Código		S00118											
		TIG						MMA					
	Alimentation monophasée Alimentación monofásica	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		
	Puissance d'installation Potencia de instalación	6,5 kW			6,3 kW			7,8 kW			7,6 kW		
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 250 A						10 ÷ 220 A					
	Durée de cycle Factor de servicio	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	
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC											
	Electrodes Electrodos							Ø 1,6 - 5 mm					
	Degré de protection Grado de protección	IP 23											
	Classe d'isolation Clase de aislamiento	H											
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10 											
	Dimensions Dimensiones	220x440x460 h mm											
	Poids Peso	20 kg											

El generador trifásico (MULTI TENSIÓN) de inverter para **soldadura TIG con alta frecuencia y MMA-SMAW**, modelo TIG 3080 DC HF, cuenta con cebado de alta frecuencia, modo **arco pulsado** y es adecuado para la soldadura de hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio.

Suministra una corriente de 250 A con factor de servicio al 40% (EN60974-1).

Puede soldar electrodos con revestimiento de rutilo y básicos.

Es especialmente idóneo para aplicación en plantas de producción, montajes y mantenimientos. Las variadas funciones que desempeña hacen que sea adecuado para muchas aplicaciones

CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES

- Función **Arco Pulsado** para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de **pequeños espesores**.
- Funciones: **2 tempos**, **4 tempos** y **soldadura por puntos**.
- Soldadura en **4 tempos bilevel**, **4 tempos trilevel** y **4 tempos programa especial SWP**.
- Predisposición para **comando remoto**: de pedal, manual o con comando up-down sobre la antorcha.
- En la soldadura TIG el encendido del arco puede efectuarse por alta frecuencia (**HF Start**) o por contacto (**Contact Start**).
- Posibilidad de memorizar hasta **9 programas de soldadura** que pueden ser fácilmente llamados.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Predisposición para la utilización de **antorchas refrigeradas por agua**.
- Regulación **Pre Gas**, **Post Gas**.
- Regulación de **Arc Force** y **Hot Start** en MMA.
- **Aparatos digitales** para el control de la corriente y de la tensión de soldadura.
- **Selección automática** de la tensión de alimentación en los rangos: **3x208/220/230V** y **3x400/440V**.
- **Alteración térmica reducida** al mínimo para facilitar la soldadura de **pequeños espesores**.
- Excepcional estabilidad del arco.
- Panel de control con **mandos intuitivos** y fáciles de accionar.
- Posibilidad de regular la corriente directamente en la antorcha UP-DOWN.
- **Ventilación forzada** a través de túnel de refrigeración.
- Nivel de protección **IP23** para trabajos en el exterior.
- Elevado rendimiento y escasa absorción de la red.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con una potencia adecuada
- Diseño compacto y peso reducido.

ACCESSOIRES

							
	535802 Torche ABITIG 26, 4 m Antorcha ABITIG 26, 4 m	✓	✓			✓	✓
	535805 Torche ABITIG 26 UP-DOWN, 4 m Antorcha ABITIG 26 UP-DOWN, 4 m	✓	✓				✓
	535806 Torche refroidie à eau ABITIG 18, 4 m Antorcha refrigerada por agua ABITIG 18, 4 m	✓	✓				✓
	535807 Torche refroidie à eau ABITIG 18 UP-DOWN, 4 m Antorcha refrigerada por agua ABITIG 18 UP-DOWN, 4 m	✓	✓				✓
	535809 Torche TIG ECR17, 3 m avec connecteur Antorcha TIG ECR17, 3 m con conector			✓	✓		
	530137 Câble de masse pour soudage TIG Cable tierra para soldadura TIG	✓	✓	✓	✓	✓	
	530138 Câble de masse pour soudage TIG Cable tierra para soldadura TIG						✓
	530219 Câble de 25 mm ² , Texas D. 50, avec pince porte-électrode Cable de 25 mm ² Texas D. 50 con portaelectrodo			✓	✓	✓	
	S01715A.11 Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm ² (Texas 50) Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 3+2 m de cables de 25 mm ² (Texas 50)	✓	✓	✓	✓	✓	
	S01714A.10 Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 5+3,5 m de câbles de 25 mm ² (Texas 50) Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 5+3,5 m de cables de 25 mm ² (Texas 50)						✓

ACCESORIOS



560010 - CU06H

Groupe de refroidissement horizontal de 5 L
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L



S00160



S00168



S00150



S00155



S00161



S00118



570006

Commande à distance
Comando remoto



570008

Commande par pédale TIG
Comando de pedal TIG



570011

Commande par pédale TIG
Comando de pedal TIG



363307

Connexion pour pédale et torche TIG
Conexión para pedal y antorcha TIG



530330

Rallonge de 5 m pour commande à distance
Prolongación de 5 m para comando remoto



357502

Débitmètre 2 manomètres pour bouteilles rechargeables
Flujómetro con 2 manómetros para bombonas recargables



580002

Chariot pour le transport
Carro para el transporte



590010

Mallette pour générateur et accessoires
Maleta para generador y accesorios



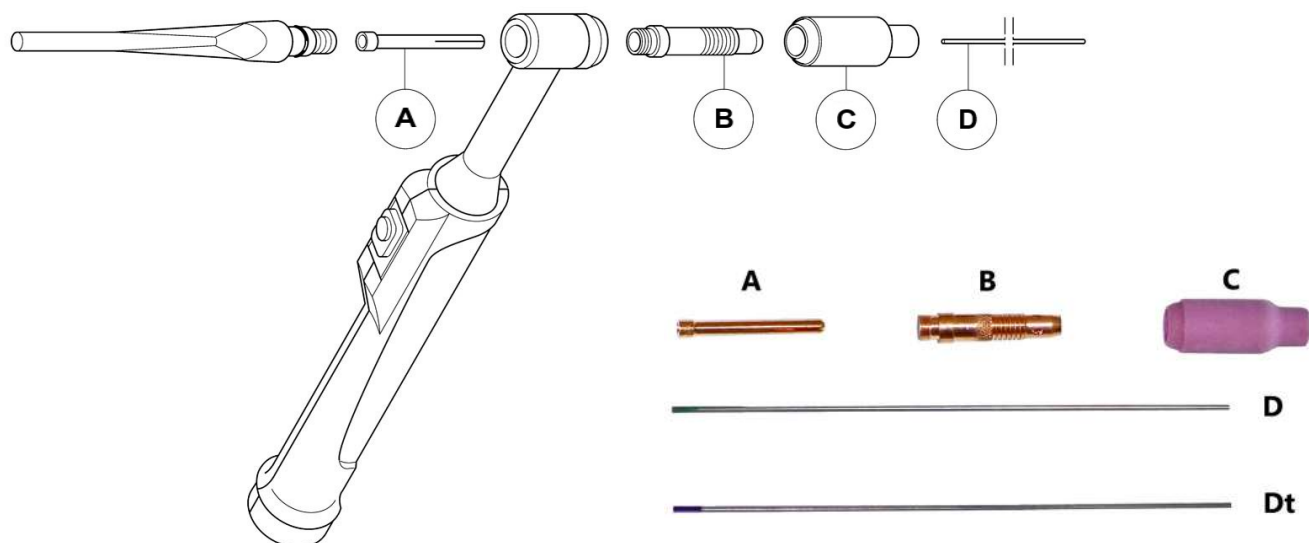
309269

Masque avec filtre à cristaux liquides à gradation automatique (9-13 DIN)
Máscara con filtro LCD con atenuación automática (9-13 DIN)



PIÈCES CONSOMMABLES POUR TORCHES TIG - PIEZAS CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS TIG

Code Código	Description Descripción	Réf. Ref.
356706	Serre électrode Ø 1 mm - Aprieta electrodo Ø 1 mm	A
356707	Serre électrode Ø 1,6 mm - Aprieta electrodo Ø 1,6 mm	
356722	Serre électrode Ø 2 mm - Aprieta electrodo Ø 2 mm	
356717	Serre électrode Ø 2,4 mm - Aprieta electrodo Ø 2,4 mm	
356729	Serre électrode Ø 3,2 mm - Aprieta electrodo Ø 3,2 mm	
356730	Serre électrode Ø 4 mm - Aprieta electrodo Ø 4 mm	
356704	Corps cannette Ø 0,5 - 1,2 mm - Carcasa tubito Ø 0,5 - 1,2 mm	B
356712	Corps cannette Ø 1,6 mm - Carcasa tubito Ø 1,6 mm	
356713	Corps cannette Ø 2 - 2,4 mm - Carcasa tubito Ø 2 - 2,4 mm	
356731	Corps cannette Ø 3,2 mm - Carcasa tubito Ø 3,2 mm	
356732	Corps cannette Ø 4 mm - Carcasa tubito Ø 4 mm	
356718	Buse gaz céramique N° 5 - Boquilla de gas cerámico N° 5	C
356705	Buse gaz céramique N° 7 - Boquilla de gas cerámico N° 7	
356733	Buse gaz céramique N° 8 - Boquilla de gas cerámico N° 8	
356703	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 1,6 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 1,6 mm	D
356702	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 2 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 2 mm	
356719	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 2,4 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 2,4 mm	
356734	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 3,2 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 3,2 mm	
356735	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 4 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 4 mm	
356709	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 1 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 1 mm	Dt
356708	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 1,6 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 1,6 mm	
356723	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 2 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 2 mm	
356736	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 2,4 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 2,4 mm	
356746	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 3,2 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 3,2 mm	





www.elettrocf.com



SCHEDE PRODOTTI NOVITA' ED EVENTI

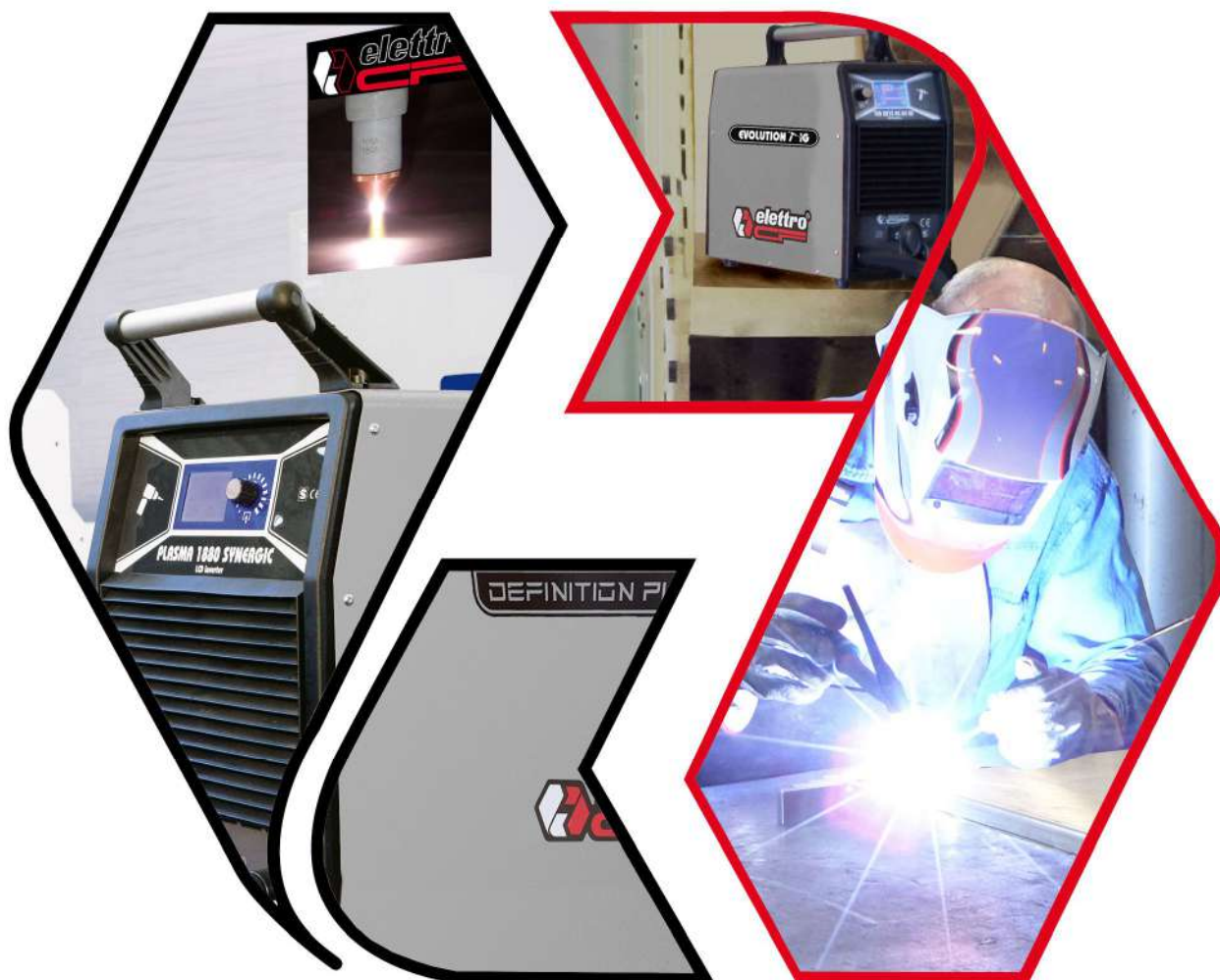
PRODUCTS DETAILS, NEWS AND EVENTS

PRODUKTBLÄTTER, NEUHEITEN UND VERANSTALTUNGEN

FICHES PRODUITS NOUVEAUTES ET EVENEMENTS

FICHAS TÉCNICAS DE PRODUCTO, NOTICIAS Y EVENTOS





NOS CLIPS - NUESTROS 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

CEBORA GROUP