



TECHNOLOGY TIG230 DC-HF/LIFT VRD230V+A



Überblick

TECHNOLOGY TIG230 DC-HF/LIFT VRD230V+A

cod. 852055

Mikroprozessorgesteuertes Inverterschweißgerät zum Schweißen mit Gleichstrom (DC), nach dem WIG, PULSE WIG (Hochfrequenz HF und LIFT Zündung) -und MMA Verfahren.

Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel und ihren Legierungen.

Eigenschaften:

- Betrieb mit Impulsstrom und EASY Impulsstrom
- WIG Einstellungen: "bi-level", Anfang/Endlauf Strom, Punktschweisdauer, Vor/Nachgas
- Kennlinie Stromanstieg/-abstieg, Umschaltperiode (Balance), Quadratwellenfrequenz
- Funktion THINSPOT, die zügige, präzise Punktschweißungen ermöglicht
- MMA Einstellungen: Arc Force und Hot Start
- Anti-stick Vorrichtung
- VRD Vorrichtung
- Fernkontrollanschluss
- Schutzvorrichtungen: Thermostat, Überspannung, Unterspannung, Überladung.

Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen.



1 PH 230V



CE-KENNZEICHNUNG



EAC ZERTIFIZIERUNG



FERNBEDIENUNGEN

Technische Daten

CODE

ART. NR. 852055

$V_{0 DC}$

MAX LEERLAUFSPANNUNG 95 V

η

LEISTUNG 86 %

V_{1PH}

EINPHASIGE NETZSPANNUNG 230 V

A_{MAX}

MAXIMALER STROMVERBRAUCH 36 A

ϕ

LEISTUNGSFAKTOR (cosphi) 0,7



TECHNOLOGY TIG230 DC-HF/LIFT VRD230V+A

F	NETZFREQUENZ 50 / 60 Hz	A 60% MAX	STROMAUFNAHME AM 60% - MAX 26 A	Ø _{DC} MIN/MAX	D. VERWENDBARE ELEKTRODEN IN DC 1,6 - 4 mm
A MIN MAX DC	REGELBEREICH 10 - 220 A	P MAX	MAX. LEISTUNGS-AUFNAHME 6 kW	IP	SCHTUZGRAD IP23
A MAX 40°C DC	MAX STROM DC (EN 60974-1) 220 @ 30 % A	P 60%	LEISTUNGS-AUFNAHME BEI 60% 4,1 kW	W H L	ABMESSUNGEN 43 x 17,6 x 34 cm
A 60% 40°C DC	DC STROM 125 A		NETZSICHERUNG 20 A	kg	GEWICHT 14,75 kg

Lieferumfang

	ARGONGASFLASCHE IT PASSTÜCK - 432036		DRUCKMINDERER 2 MANOMETER 12 L/min - 722119
	TOLEDO 300 MASSEKLEMME - 712231		ST26 WIG BRENNER AX50 4M - 742614
	KABEL 25 MMQ 3 M ATLAS 50MMQ - 713504		