



## Inverter per saldatura TIG DC in HF

IP 21



Inverter per la saldatura TIG in corrente continua (DC) con **innesco HF senza contatto** e **LIFT a contatto** per gli ambienti sensibili alle interferenze HF, pannello multifunzionale con display digitale per la gestione dei parametri, memorizzazione fino a 10 programmi di saldatura. Gestione del pulsante torcia: **2 tempi, 4 tempi e 4 tempi "LOG"** (l'utente sceglie con una breve pressione sul pulsante tra due correnti di saldatura, corrente calda oppure fredda). Modalità **MMA pulsato** per facilitare la saldatura ad elettrodo in posizione verticale.

Processi TIG disponibili: **TIG standard, TIG pulsato e SPOT TIG.**

**Parametri della curva di saldatura: regolazione pre-gas, rampa di salita della corrente, corrente di saldatura, gestione arco pulsato, rampa di discesa della corrente, post-gas.** Idoneo ad essere utilizzato con elettrodi rivestiti rutili e basici, inossidabili e speciali, **"Hot Start"** per ottimizzare l'innesco dell'arco, **"Arc Force"** per evitare lo spegnimento dell'arco in fase di contatto facilitando il trasferimento di materiale fuso tra elettrodo e bagno di fusione, **"Anti Sticking"** per impedire l'incollaggio dell'elettrodo al materiale da saldare, **possibilità di collegamento diretto a motogeneratori** e protezione contro le sovratensioni fino a 400V.

**Fornito con:** torcia TIG da m 4 a doppio pulsante, pinze portaelettrodi e pinze per massa cablate con 2 m di cavo da 25 mm<sup>2</sup> e connettori maschi.

**Conforme alle norme EN60974-1, EN60974-10.**



Codice	€	Regolazione corrente (A)	Alimentazione (V/Hz)	Tensione a vuoto (V)	Rapporto d'intermittenza TIG al 60% (A)	Rapporto d'intermittenza MMA al 60% (A)	Dimensioni (mm)	Peso (Kg)
T553170160	...	10÷160	230/50-60	72	105	95	360x280x160	7,5



## Inverter per saldatura TIG DC in HF

IP 21



Inverter per la saldatura TIG in corrente continua (DC) con **innesco HF senza contatto** e **LIFT a contatto** per gli ambienti sensibili alle interferenze HF, pannello multifunzionale con display digitale per la gestione dei parametri, **memorizzazione fino a 10 programmi** di saldatura, rilevazione automatica della tipologia della torcia. Gestione del pulsante torcia: **2 tempi, 4 tempi e 4 tempi "LOG"** (l'utente sceglie con una breve pressione sul pulsante tra due correnti di saldatura, corrente calda oppure fredda). Visualizzazione della corrente e della tensione durante e dopo la saldatura (DMOS/QMOS).

Processi TIG disponibili: **TIG standard, TIG pulsato, SPOT TIG.** Parametri della curva di saldatura: **regolazione pre-gas, rampa di salita della corrente, corrente di saldatura, corrente calda/fredda, gestione arco pulsato, rampa di discesa della corrente, post-gas.** Idoneo ad essere utilizzato con elettrodi rivestiti rutili e basici, inossidabili e speciali, **"Hot Start"** per ottimizzare l'innesco dell'arco, **"Arc Force"** per evitare lo spegnimento dell'arco in fase di contatto facilitando il trasferimento di materiale fuso tra elettrodo e bagno di fusione, **"Anti Sticking"** per impedire l'incollaggio dell'elettrodo al materiale da saldare, **funzione MMA pulsato** per saldature su tubazioni e verticali in salita, **possibilità di collegamento diretto a motogeneratori** e protezione da variazioni di tensione di alimentazione (+/-15%) per preservarne l'utilizzo da guasti, **tecnologia PFC** per il funzionamento con tensioni poco stabili o l'utilizzo di prolunghie fino a 100 m, **FV Flexible Voltage** per alimentazioni elettriche monofasi da 85 V a 265 V.

**Fornito con:** torcia TIG da m 4 a doppio pulsante, set di consumabili per torcia TIG, pinze per massa cablate con 2 m di cavo da 25 mm<sup>2</sup> e connettore maschio.

**Conforme alle norme EN60974-1, EN60974-10.**



Codice	€	Regolazione corrente (A)	Alimentazione (V/Hz)	Tensione a vuoto (V)	Rapporto d'intermittenza TIG al 60% (A)	Rapporto d'intermittenza MMA al 60% (A)	Dimensioni (mm)	Peso (Kg)
T553200200	...	5÷220	230/50-60	78	165	135	425x230x295	11