

Inwerter TIG**EASY-TIG 201 DC PULSE**

Do zastosowań warsztatowych i mobilnych

**Numer artykułu** ▼

1074020

Marka ▼

Schweisskraft

**Treść dostawy** ▼

- Wąż gazowy 4m wraz z szybkozłączem
- Palnik TIG 26 4m
- 3m przewodu uziemiającego 16mm² z zaciskiem uziemiającym
- 3m przewodu spawalniczego 16mm² z uchwytem elektrody

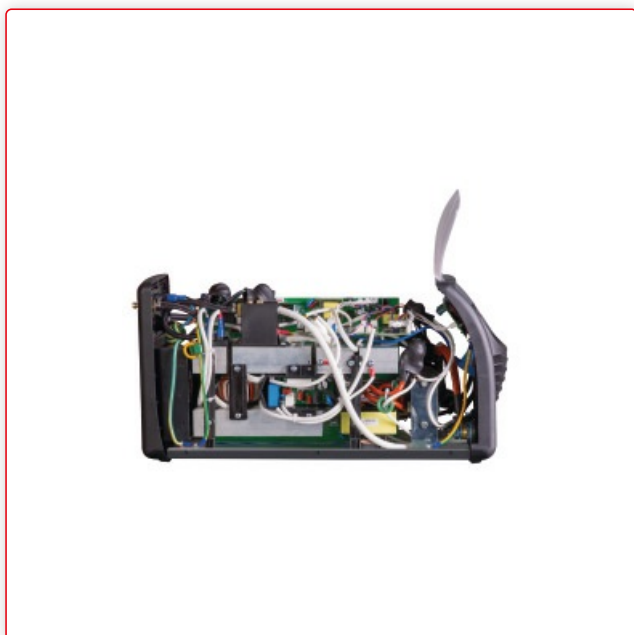
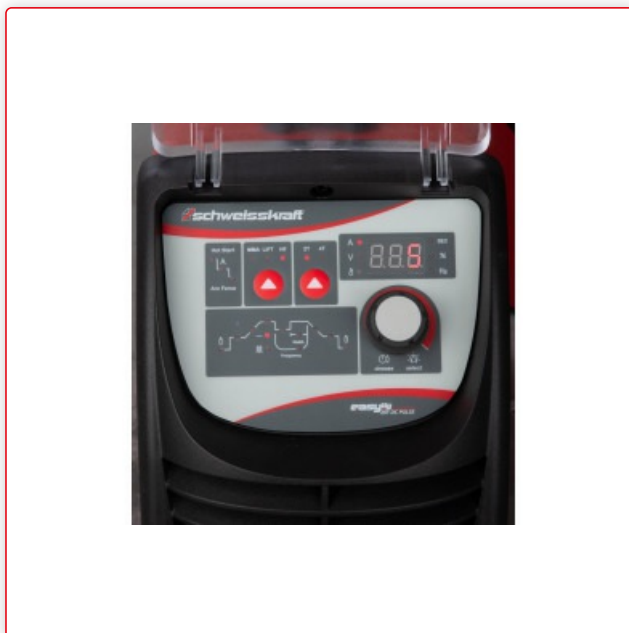
Opis ▼

- Wszystkie urządzenia zbudowane są w nowoczesnej technologii inwerterowej
- Idealnie nadaje się do prac montażowych (na drabinie, na rusztowaniu, ...) oraz, dzięki stopniowi ochrony IP 21 S, generalnie również do pracy na zewnątrz
- Dokładne ustawianie parametrów spawania za pomocą cyfrowego wyświetlacza
- Uniwersalne zastosowanie do spawania wszystkimi popularnymi typami elektrod
- Odpowiednie do zastosowania przy agregacie prądotwórczym np. w warsztatach zakładowych, szkołach, konstrukcjach metalowych, na budowach lub dla rolników
- Impulsy TIG umożliwiają spawanie przy zmniejszonym dopływie ciepła
- Zapłon wysokiej częstotliwości HF powoduje zapłon podczas spawania metodą TIG bez dotykania spawanego materiału
- Cicho pracujący wentylator odprowadza ciepło z urządzenia, zapewniając w ten sposób długi cykl pracy
- Dwa lata gwarancja Schweisskraft

Significant Features ▼



Informacje dla mediów ▾



Dane techniczne ▾

Wymiary i wagi			
Długość (produktu) ok.	430 mm	Szerokość/głębokość (produkt) ok.	150 mm
Wysokość (produktu) ok.	280 mm	Waga (netto) ok.	7,7 kg
Zakres regulacji			
Zakres ustawień TIG	5 – 200 A	Elektroda zakresu regulacji	5 – 200 A
Cykl pracy			

Cykl pracy przy maks. prądzie 40°C TIG	30 %	Cykl pracy przy maks. prądzie 40°C Elektroda	30 %
Prąd przy ED 100% 40°C TIG	120 A	Prąd przy ED 100% 40°C Elektroda	120 A
Dane elektryczne			
Napięcie zasilania	230±10% V	Częstotliwość sieci	50/60 Hz
Współczynnik mocy	0,6 cos phi	Pobór mocy TIG DC	32,9 A
Elektroda poboru prądu DC	47,2 A		
Electrode			
Elektrody spawalne	1,6 – 4.0 mm		
Dane urządzenia			
Wskaźnik pulsu	0,5 – 200 Hz	Zapłon	wysoka częstotliwość
Chłodzenie latarką	Gaz		
Normy i dopuszczenia			
Standard	EN 60974-1:2012/EN 60974-10:2014	Klasa EMC	A
Objaśnienie Klasa EMC	Niniejsze urządzenie spawalnicze klasy A nie jest przeznaczone do użytku w obszarach mieszkalnych, gdzie zasilanie jest dostarczane przez publiczny system zasilania niskim napięciem.		
Zużycie energii			
Pobór energii TIG	4,7 kVA	Pobór energii elektroda	6,9 kVA
Podłączenie elektryczne			
Wymagana moc generatora	>10,8 kVA	Dodatnia tolerancja napięcia sieciowego	10 %
Ujemna tolerancja napięcia sieciowego	10 %	Napięcie w obwodzie otwartym	MMA 90.5/TIG 60.3 V
Długość przewodu zasilającego	2,2 m		

Podane ceny mogą ulec zmianie. Zastrzega się możliwość zmian cen. Obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.