



Accessori per scriccatura



Accessori per la scriccatura ad arco da collegare al generatore di corrente e alla rete di aria compressa, da utilizzare con elettrodi di scriccatura in carbonio. Per rimuovere saldature difettose, per asportazione su pezzi prodotti in fonderia di materiale in eccedenza, per la correzione di cordoni di saldatura difettosi. La torcia deve essere collegata con il tubo integrato alla rete d'aria compressa e tramite il cavo supplementare direttamente al generatore di corrente.



| Codice | € | Accessorio | Amperaggio (A) | Sezione cavo (mm ²) | Lunghezza cavo (m) | Peso (Kg) |
|------------|--------|------------|----------------|---------------------------------|--------------------|-----------|
| T553040005 | 253,95 | torcia | 1000 | - | - | 2,7 |
| T553040010 | 114,85 | cavo | - | 70 | 5 | 4,3 |



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 5 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). Automatismo integrato in 4 tempi **"Adjust Ideal Position"** per posizionare l'elettrodo prima dell'aumento di corrente. Processi TIG disponibili: **TIG standard, TIG pulsato e modalità Easy Pulse, 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 da variazioni di tensione di alimentazione (+/-15%) per preservarne l'utilizzo da guasti.

Fornito con: torcia TIG da m 4 a doppio pulsante, set di consumabili per torcia TIG, pinze portaelettrodi e pinze per massa cablate con 2 m di cavo da 25 mm² e connettori maschi.

Conforme alle norme EN60974-1, EN60974-10.



| Codice | € | Regolazione corrente (A) | Alimentazione (V/Hz) | Tensione a vuoto (V) | Rapporto d'intermittenza EN 60974-1 TIG al 60% (A) | Rapporto d'intermittenza EN 60974-1 MMA al 60% (A) | Dimensioni (mm) | Peso (Kg) |
|------------|--------|--------------------------|----------------------|----------------------|--|--|-----------------|-----------|
| T553180160 | 708,40 | 10÷160 | 230/50-60 | 82 | 100 | 80 | 370x300x140 | 9 |



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). Automatismo integrato in 4 tempi **"Adjust Ideal Position"** per posizionare l'elettrodo prima dell'aumento di corrente. 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, 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 230 V.

Fornito con: torcia TIG da m 4 a doppio pulsante, set di consumabili per torcia TIG, pinze portaelettrodi e pinze per massa cablate con 2 m di cavo da 25 mm² e connettori maschi.

Conforme alle norme EN60974-1, EN60974-10.



| Codice | € | Regolazione corrente (A) | Alimentazione (V/Hz) | Tensione a vuoto (V) | Rapporto d'intermittenza EN 60974-1 TIG al 60% (A) | Rapporto d'intermittenza EN 60974-1 MMA al 60% (A) | Dimensioni (mm) | Peso (Kg) |
|------------|----------|--------------------------|----------------------|----------------------|--|--|-----------------|-----------|
| T553200200 | 1.226,00 | 5÷200 | 230/50-60 | 76 | 165 | 135 | 420x230x350 | 12,5 |

SALDATURA