

TIG μ P 273H DC

Nuova generazione di TIG

Dati Tecnici

TIG μ P 273 DC

Tensione di Alimentazione	400 V
Fasi	3
Frequenza	50-60 Hz
Corrente nominale (Duty Cycle 40%)	16 A
Potenza nominale (Duty Cycle 40%)	5,5 KVA
Tensione a Vuoto	65 V
Tensione d'arco	20,2 - 28,8 V
Fattore di forma	0,8
Fusibile di Protezione	32 A
Campo di regolazione corrente	4 - 230A
Corrente di Saldatura Duty Cycle 40% (25°C)	230 A
Corrente di Saldatura Duty Cycle 100% (25°C)	180 A
Corrente di Saldatura Duty Cycle 30% (40°C)	230 A
Corrente di Saldatura Duty Cycle 100% (40°C)	175 A



Made in ITALY

Caratteristiche

TIG μ P 273 DC

Cavo/Massa - Cavo/P. Elettrodo	35 mm ²
Frequenza Pulsazione DC (Regolabile)	0-300 Hz
Duty Cycle Pulsazione (Regolabile)	10-90%
Corrente di Base	10-90%
Slope Up \ Down Tig (Regolabile)	0-10 Sec.
Grado di Protezione	IP 23
Classe di Isolamento	H
Temperatura di Lavoro	40°C
Lunghezza/Larghezza/Altezza	500x190x400 mm
Peso	20 Kg

Il Generatore TIG μ P 273H DC è gestito da un nuovo ed innovativo microprocessore dando allo specialista la possibilità di realizzare lavori di elevatissima qualità. Grazie all'innovativo innescò sviluppato da STEL, l'operazione di accensione risulta sicura permettendo di lavorare con precisione ed affidabilità. La possibilità di salvare i parametri fino a 60 memorie permette di richiamare in ogni momento i dati impostati.



V.R.D. sta per Voltage Reduction Device ed è la riduzione della tensione a vuoto ad un livello di sicurezza per l'operatore al di sotto dei 25V al fine di evitare Shock elettrici. Quando il V.R.D. è attivo il led lampeggia. V.R.D. è un importante dispositivo per la sicurezza dell'operatore. La funzione è prevista solo in modalità elettrodo.

Materiali

- Acciaio al carbonio
- Acciaio inossidabile
- Nichel e leghe di nichel
- Ghisa
- Rame e leghe di rame
- Titanio e leghe di titanio

Processi di saldatura

- Elettrodi fino a 5 mm
- Tig DC HF Start
- Tig DC Lift Start
- Spot TIG

Ambienti

- Carpenteria leggera
- Manutenzione speciale
- Impianti petrolchimici
- Industria motociclistica
- Idraulica
- Industria nucleare
- Industria alimentare
- Industria aereospaziale

Principali caratteristiche

- Nuovo design con plastica antiurto
- Plastica autoestingente
- Comando a distanza con torcia
- Pulsazione DC
- Doppio parametro
- Tig 2 tempi / 4 tempi
- V.R.D.
- 60 Memorie

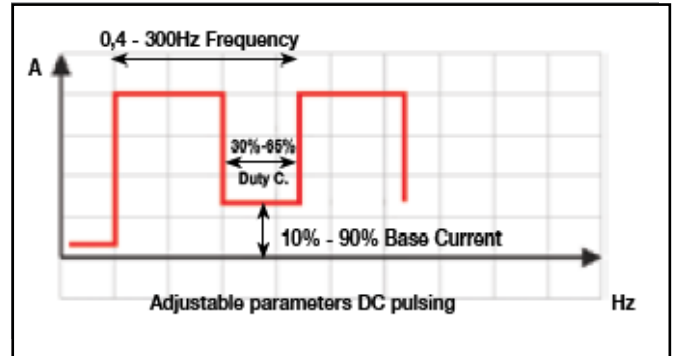


PROTEZIONE PANNELLO COMANDI



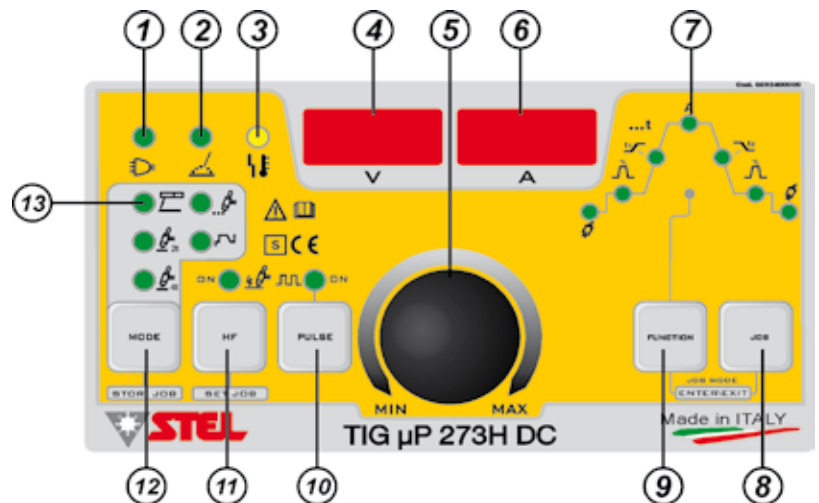
Grazie al comodo e robusto sportello il pannello comandi viene protetto dagli urti e spruzzi di saldatura.

REGOLAZIONE DELLA PULSAZIONE



Targa Strumenti

- 1 Led presenza Rete
- 2 Led arco acceso
- 3 Led protezione termica
- 4 Display visualizzazione Tensione
- 5 Encoder di regolazione
- 6 Display visualizzazione Corrente
- 7 Led funzioni attive
- 8 Pulsante salvataggio
- 9 Pulsante funzioni
- 10 Pulsante pulsazione
- 11 Pulsante HF
- 12 Pulsante selezione modalità
- 13 Led Modalità



Accessori Principali



AWC T-SP
cod. 600131000L
Gruppo di raffreddamento per torce TIG e MIG ad acqua.



TORCIA TIG
Torcia Tig per saldatura
- To Air 26 4m Cod. 600706000L
- To Air 26 8m Cod. 600707000L
- To H2O 20 4m Cod. 600708000L
- To H2O 20 8m Cod. 600709000L



CAD RC1
cod. 600571000L
- cod. 607260000L Cavo 10m
- cod. 607270000L Cavo 20m
- cod. 607280000L Cavo 30m