

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG		MMA	
Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>	230 V + 15% / -20%		50/60 Hz	
Fusible de acción retardada <i>Fusível atrasado</i>	16 A			
Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>	4,4 kVA	25%	4,4 kVA	30%
	2,5 kVA	60%	3,3 kVA	60%
	2,2 kVA	100%	3,0 kVA	100%
Campo de regulación del la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	5 A ÷ 180 A		10 ÷ 130 A	
Factor de servicio (10 min - 40° C) IEC 60974.1	180 A	25%	130 A	30%
Factor de serviço (10 min - 40° C) IEC 60974.1	110 A	60%	100 A	60%
	100 A	100%	90 A	100%
Clase de protección <i>Grau de protecção</i>	IP 23 S			
Peso <i>Peso</i>	17,5 kg			
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (WxLxH)</i>	207x500x411 mm			

El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada (Mín. 8 kVA).
O gerador pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada (Mín. 8 kVA).

WIN TIG AC-DC 180 M (Art. 558) es un generador monofásico con tecnología inverter para soldadura TIG y MMA con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010, principalmente para trabajos de mantenimiento y reparación, así como para pequeñas producciones. Completo con una pantalla LCD a color y un menú que hace que su uso sea simple e intuitivo, se suministra con los siguientes nuevos procesos/funciones de soldadura TIG:

- › Proceso de soldadura **XA** (solo disponible en AC): proceso de soldadura con arco concentrado optimizado para soldadura y soldadura por puntos
- › Proceso de soldadura TIG **DC APC** (Active Power Control) que permite obtener tener un control de la corriente de soldadura al variar la distancia pieza a antorcha con tensión constante, sustituyendo el uso del clásico pedal de regulación de la corriente.
- › Proceso de soldadura TIG **MIX (AC+DC)** adecuado para soldar aluminio y sus aleaciones, con el componente DC en el proceso, se obtienen soldaduras más penetradas y mayores velocidades de soldadura con menos deformación de la pieza de trabajo
- › Proceso de soldadura TIG **XP** (extra power) adecuado para soldar chapas delgadas y de esquina.
- › El proceso de soldadura MMA **AC** adecuado para soldar electrodos en placas magnetizadas, evitando el "soplado magnético" en la soldadura de las secciones en caja se usa normalmente en trabajos de mantenimiento y en todos los casos donde no se requiere soldadura de alta penetración
- › Activación del arco de **"EVO LIFT"**: con esta función se crea un punto de soldadura exactamente donde se desea.
- › Activación del arco **"EVO ST"**: esta función acelera la formación del baño tanto en la adherencia como al inicio de la soldadura
- › Función spot e intermitente
- › Función WIZ (Wizard) - para la configuración rápida del generador
- › Función de prueba de gas
- › Arco pulsado con ajuste continuo de 0,16 Hz a 2,5 KHz

Está predispuesto para el control remoto mediante el control de pie (art. 193), el control a distancia (art. 187 + 1192) o el comando up-down en la antorcha (art. 1262). Los gases de protección que se pueden usar son argón, argón/helio, argón/hidrógeno. Posibilidad de memorizar hasta 9 programas de soldadura (JOB). El cumplimiento de la norma EN 61000-3-12 garantiza una reducción significativa del consumo de energía y una amplia tolerancia a la tensión de alimentación (+15% / -20%).

WIN TIG AC-DC 180 M (Art. 558) é um gerador monofásico com tecnologia inverter para a soldadura TIG e MMA, exceto elérodos celulósicos AWS6010, destina-se principalmente a trabalhos de manutenção e de reparação, bem como para pequenas produções. Inclui um visor LCD a cores e um menu de utilização que torna o seu uso simples e intuitivo, é fornecido com os seguintes novos processos/funções de soldadura TIG:

- › Processo de soldadura **XA** (disponível apenas em AC) - processo de soldadura com arco concentrado, otimizado para a soldadura pontilhada
- › TIG **DC APC** (Active Power Control) Processo de soldagem TIG que permite obter um controle da corrente de soldagem variando a distância entre a peça e a tocha com tensão constante, substituindo o uso do pedal clássico de regulação de corrente.
- › Processo de soldadura TIG **MIX (AC+DC)** adequado à soldadura de alumínio e das suas ligas, com a componente DC no processo obtêm-se soldaduras mais penetrantes e maiores velocidades de soldadura, com menores deformações da peça a trabalhar
- › Processo de soldadura TIG **XP** (extra power) adequado para a soldadura de chapas finas e em cantoneira
- › Processo de soldadura MMA **AC** adequado para a soldadura de elérodos em chapas magnetizadas, evita o "sopro magnético" na soldadura das caixas, normalmente é utilizado nos trabalhos de manutenção e em todos os casos onde não seja necessária uma soldadura de alta penetração
- › Ignição do arco **"EVO LIFT"** - com esta função, é realizado um ponto de soldadura exatamente onde pretendido
- › Ignição do arco **"EVO ST"** - com esta função, é mais rápida a formação do banho, quer em pontilhados quer em arranque da soldadura
- › Função spot e intermitência
- › Função WIZ (Wizard) de procedimento guiado - para uma programação rápida do gerador
- › Função de teste do gás

É adequado ao controlo remoto por pedal de comando (art. 193), comando à distância (art. 187+1192), ou comando up-down na tocha (art 1262). Os gases de proteção utilizáveis são: argón, argón/hélio, argón/hidrogénio. Possibilidade de memorizar até 9 programas de soldadura (JOB). A conformidade com a norma EN 61000-3-12 garante uma redução sensível do consumo de energia e uma ampla tolerância na tensão de alimentação (+ 15% / - 20%).