

WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>	230 V +15% / -20%	
Fusible de acción retardada <i>Fusível atrasado</i>	16 A	
Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>	5,7 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,7 kVA 100%	6,2 kVA 40% 4,4 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Campo de regulación del la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	3 ÷ 230 A	10 ÷ 180 A
Factor de servicio (10 min - 40° C) IEC 60974.1 <i>Factor de serviço (10 min - 40° C) IEC 60974.1</i>	230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%
Clase de protección <i>Grau de protecção</i>	IP 23 S	
Peso <i>Peso</i>	21,5 kg	
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (WxLxH)</i>	232 x 530 x 467 mm	

El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada (Mín. 10 kVA).
O gerador pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada (Mín. 10 kVA).

WIN TIG AC-DC 230 M (Art. 559) es un generador monofásico con tecnología inverter para la soldadura TIG y electrodo (MMA) en corriente continua y alterna con cebado HF. Su diseño modular favorece la integración del nuevo equipo de refrigeración opcional (Art. 1685). Está disponible el nuevo carro opcional (Art. 1676) concebido para un cómodo transporte del generador con su equipo. Gracias al nuevo **display LCD táctil de 5" a color** con gráfica simple y menú intuitivo, es posible ajustar fácilmente todos los parámetros del proceso:

- › Modalidad de cebado arco **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
- › Proceso TIG DC con corriente mínima de 3 A para las operaciones de aportación en aristas de moldes metálicos.
- › Proceso TIG **AC** con corriente mínima de 5 A para la aportación en piezas de aluminio de muy poco espesor, con frecuencia ajustable de 50 a 200 Hz y selección de formas de onda de penetración y limpieza (cuadrada, sinusoidal y triangular) con ajuste independiente de la amplitud y duración de las semiondas durante tales operaciones.
- › Proceso TIG **MIX (AC+DC)** para mejorar la soldadura en las piezas frías.
- › **Punteado rápido** con mínima aportación de calor, gracias a la función especial que permite una configuración precisa (intervalos de 10 ms) del tiempo de soldadura y tiempo de intermitencia apto para operaciones de punteado tanto en DC como en AC sobre chapas finas.
- › Modalidad TIG **DC PULSADO** estándar.
- › Proceso TIG **DC XP** (eXtra Pulse) que permite la pulsación de la corriente de soldadura a frecuencias altas, de hasta 15 kHz, para obtener un arco sumamente concentrado y penetrante que optimiza la productividad gracias a su alta velocidad de avance (+30%).
- › Proceso **TIG DC APC**: permite mantener el control de la corriente de soldadura según la distancia pieza-antorcha a tensión constante, sin necesidad del típico pedal de regulación de la corriente.
- › Función **VRD** (Voltage Reduction Device): en la modalidad MMA, aumenta la seguridad en ambientes peligrosos.
- › Función **JOB** para memorizar hasta 99 programas de soldadura.
- › Puerto USB incorporado para la actualización del software.
- › Rejilla de enfriamiento del generador de fácil extracción.
- › Predispuesto para integrarse en la automatización mediante el kit de interfaz analógica opcional (Art. 456).
- › Posibilidad de controlar a distancia el panel de mandos (Art. 457)
- › Ventilador de velocidad variable que reduce el mantenimiento del generador Dotado de un amperímetro/voltímetro digital con grado de precisión 1% y de dispositivos de protección térmica.

WIN TIG AC-DC 230 M (Art. 559) é um gerador monofásico com tecnologia inverter para soldagem TIG e eletrodo (MMA) em corrente contínua e alternada com engate HF, de design modular que facilita a integração do novo grupo de arrefecimento opcional (Art. 1685). É disponível o novo carro opcional (Art. 1676) projetado para transportar facilmente o gerador e seu grupo.

Graças ao novo **5" display LCD touch screen a cores** com visualização gráfica simples e um menu intuitivo, todos os parâmetros de processo podem ser ajustados facilmente:

- › Modalidade de engate a arco **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
- › Processo TIG DC com corrente mínima de 3 A útil para operações de revestimento em cantos de moldes metálicos.
- › Processo TIG **AC** com corrente mínima de 5 A que permite o revestimento em peças de alumínio de espessura muito fina, frequência ajustável de 50 a 200 Hz, formas de onda de penetração e limpeza selecionáveis (quadrada, sinusoidal e triangular) com regulação independente de amplitude e duração das semi ondas durante a penetração e limpeza.
- › Processo TIG **MIX (AC+DC)** para melhorar a soldagem em peças frias.
- › **Pontilhado rápido** com fornecimento mínimo de calor graças à função específica que permite uma regulação precisa (a passos de 10ms) do tempo de soldagem e tempo de intermitência apropriado para pontilhados tanto em DC quanto AC em chapas finas.
- › Modalidade TIG **DC PULSADO** standard.
- › Processo TIG **DC XP** (eXtra Pulse) permite que a corrente de soldagem pulse em altas frequências até 15 kHz obtendo um arco extremamente focalizado e penetrante para uma velocidade de avanço alta (+ 30%) maximizando a produtividade.
- › Processo TIG **DC APC**: permite obter um controle da corrente de soldagem com a variação da distância entre peça e tocha com tensão constante, substituindo o uso do pedal de ajuste da corrente.
- › Função **VRD** (Voltage Reduction Device): na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.
- › Função **JOB** para memoriza até 99 programas de soldagem.
- › Porta USB interna para a atualização do software.
- › Grelha de arrefecimento do gerador, fácil de retirar.
- › Previsto para integração em automação, através do kit interface analógico opcional (Art. 456).
- › Possibilidade de uso remoto do painel de comandos (Art. 457)
- › Ventoinha de velocidade variável que reduz a manutenção do gerador. Dotado de um amperímetro/voltímetro digital, com nível de precisão de 1% e de dispositivos de proteção térmica.