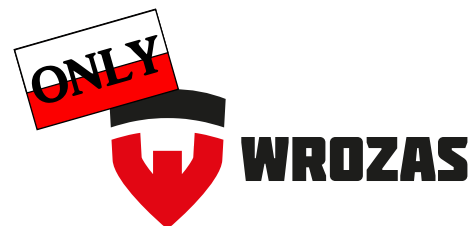


TIG dp 181H



NOWA LINIA URZĄDZEŃ TIG



Dane techniczne TIG dp 181H

Napięcie zasilania	230/240 V
Liczba faz	1
Częstotliwość	50/60 Hz
Prąd pobierany z sieci (20%)	13,5 A
Moc (20%)	3 kVA
Współczynnik mocy	0,70
Napięcie biegu jałowego	20-95 V
Zakres regulacji prądu	4-180 A
Prąd spawania 30% (25°C)	180 A
Prąd spawania 100% (25°C)	120 A
Prąd spawania 20% (40°C)	180 A
Prąd spawania 60% (40°C)	115 A
Prąd spawania 100% (40°C)	105 A

Właściwości TIG dp 181H

Przewód masowy	25 mm ²
Stopień ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H
Temperatura pracy	od -10° do 40°C
Dł./Szer./Wysokość (mm)	440x160x300
Waga	9,5 Kg

Wszystkie parametry podane są w temperaturze 40 °C



- HF - zajarzanie łuku wysoką częstotliwością
- Slope Up/Down - regulowany prąd narastania i opadania dla idealnego wypełnienia krateru
- Pulse - w pełni regulowany puls w zakresie 0-300 Hz
- Pre/Post Gas - możliwość regulacji wypuszczania gazu przed zajarzeniem łuku oraz po zakończeniu spawania
- Cyfrowy wyświetlacz - przejrzysty podgląd parametrów
- Spawanie punktowe - ustawianie czasu spawania - idealny program do szczepiania elementów
- V.R.D. - układ automatycznego obniżania napięcia biegu jałowego
- MMA - spawanie elektrodami otulonymi

Materiały

- Stal zwykła
- Stal nierdzewna
- Żeliwa
- Nikiel i jego stopy
- Miedź i jego stopy
- Tytan i jego stopy

Metody spawania

- Tig DC
- Tig HF Start (wys. częst.)
- Tig DC Lift start (dotykowe)
- Spawanie punktowe Tig
- MMA

Środowisko

- Przemysł lekki/średni
- Stocznie
- Produkcja samochodów
- Elektrownie atomowe
- Wojsko
- Utrzymanie ruchu

Główne cechy

- Tig HF Start
- Slope UP / DOWN
- Pre/Post gas
- Tig 2 T / 4 T
- Regulowany puls DC
- Cyfrowy wyświetlacz