



SUPERIOR TIG 251 DC-HF/LIFT VRD 400V+ACC



Überblick

SUPERIOR TIG 251 DC-HF/LIFT VRD 400V+ACC

cod. 816116

Mikroprozessorgesteuertes Inverterschweißgerät zum Schweißen mit Gleichstrom (DC), nach dem WIG, PULSE WIG (Hochfrequenz HF und LIFT Zündung) -und MMA Verfahren.

Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel und ihren Legierungen.

Eigenschaften:

- Betrieb mit Impulsstrom und EASY Impulsstrom
- WIG Einstellungen: bi-level, Anfang/Endlauf Strom, Punktschweisssdauer, Vor/Nachgas
- Kennlinie Stromanstieg/-abstieg, Umschaltperiode (Balance DC), Quadratwellenfrequenz
- Funktion THINSPOT, die zügige, präzise Punktschweißungen ermöglicht
- MMA Einstellungen: Arc Force und Hot Start
- Anti-stick Vorrichtung
- VRD Vorrichtung
- Fernkontroll- und Wasserkühlungseinheitsanschluss
- Schutzvorrichtungen: Thermostat, Überspannung, Unterspannung, Überladung, Wasserkühlungseinheit.

Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen.



FERNBEDIENUNGEN



CE-KENNZEICHNUNG



EAC ZERTIFIZIERUNG

Technische Daten

CODE	ART. NR. 816116	V_{0 DC}	MAX LEERLAUFSPANNUNG 101 V	φ	LEISTUNGSFAKTOR (cosphi) 0,8
V_{3PH}	DREIPHASIGE NETZSPANNUNG 400 V	A_{MAX}	MAXIMALER STROMVERBRAUCH 12 A	∅_{DC} MIN/MAX	D. VERWENDBARE ELEKTRODEN IN DC 1,6 - 5 mm
F	NETZFREQUENZ 50 / 60 Hz	A_{MAX} 60%	STROMAUFNAHME AM 60% - MAX 6 A	A_{MIN} MAX DC	REGELBEREICH 10 - 250 A
P_{MAX}	MAX. LEISTUNGS-AUFNAHME 7,5 kW	IP	SCHUTZGRAD IP23	A_{MAX} 40°C DC	MAX STROM DC (EN 60974-1) 230 @ 20 % A



SUPERIOR TIG 251 DC-HF/LIFT VRD 400V+ACC



LEISTUNGS-AUFNAHME BEI 60% 3,3 kW



ABMESSUNGEN 43 x 17,5 x 34 cm



NETZSICHERUNG 10 A



GEWICHT 16,4 kg



DC STROM 115 A



LEISTUNG 85 %

Lieferumfang



ARGONGASFLASCHE IT PASSTÜCK - 432036



DRUCKMINDERER 2 MANOMETER 12 L\min - 722119



TOLEDO 300 MASSEKLEMME - 712231

ST26 WIG BRENNER AX50 4M - 742614

KABEL 25 MMQ 3 M - DINSE 50 - 713504