



MAGIC WAVE® 1700 / 2200 INVERTER AC/DC TIG

PROCESSI

TIG/DC.
TIG-AC/DC.
Saldatura ad elettrodo.

METALLI BASE RACCOMANDATI

Acciai per costruzioni.
Materiali a base di nichel.
Leghe di alluminio.
Materiali in magnesio.
Materiali speciali.

SETTORE D'UTILIZZO RACCOMANDATO

Costruzione di impianti, container, macchinari, profilati.
Industria dell'auto e indotto.

Costruzione di impianti chimici.
Industria aerospaziale.
Saldatura robot.
Costruzione di impianti industriali e tubazioni, impiego presso cantieri edili.

OPZIONI

Possibilità di comando a distanza.
Interfaccia robot.
JobMaster TIG.

ATTREZZATURA STANDARD

Modellazione automatica calotta dell'elettrodo.
Esclusione automatica gruppo di raffreddamento.
Accensione con o senza HF.
Tasto di test gas.
Collegabile a motogeneratore.
Modalità Job.
Inversione di polarità.
Marchio S, marcatura CE.
Ventola controllata da termostato.
Bretella per il trasporto a tracolla (MW 2200).
Regolazione Up/Down sulla torcia.
Protezione contro surriscaldamento.
Modalità 2 tempi, 4 tempi.
Saldatura a punti.
Display digitale.
Funzione corrente pulsata.
Bassa rumorosità grazie al controllo dell'arco con Fuzzy logic.
Monitoraggio messa a terra (MW 2200).
Compatibile alla gestione con sistemi "bus".

DATI TECNICI GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO		FK 2200
Capacità di raffreddamento Q = max. +40°C		570 W
Rendimento massimo		3,0 l/min
Volume del raffreddante		1,5 l
Classe di protezione		IP 23
Dimensioni lungh/largh/alt.	540 x 180 x 180 mm	
Peso		6 kg

DATI TECNICI DEI GENERATORI		MW 1700	MW 2200
Tensione di alimentazione		-20 % / +15 % 230 V	-30 % / +15 % 230 V
Cos phi		0,99	0,99
Gamma corrente di saldatura	TIG	3 - 170 A	3 - 220 A
	EL	10 - 140 A	10 - 180 A
Corrente di saldatura a	10 min/40° C 35 % c.s.	170 A	220 A
	10 min/40° C 60 % c.s.	130 A	170 A
	10 min/40° C 100 % c.s.	100 A	150 A
Tensione a circuito aperto		50 V	50 V
Tensione d'esercizio	TIG	10,1 - 16,8 V	10,1 - 18,8 V
	EL	20,4 - 25,6 V	20,4 - 27,2 V
Classe di protezione		IP 23	IP 23
Dimensioni lungh/largh/alt		485 x 180 x 344 mm	485 x 180 x 344 mm
Peso		14 kg	16,5 kg



TRANS TIG 2200

PROCESSI

TIG-DC.
Saldatura elettrodo manuale (MMA).

SETTORE D'UTILIZZO RACCOMANDATO

Costruzione di impianti, container, macchinari, profilati.
Industria dell'auto e indotto.
Costruzione di impianti chimici.
Manutenzioni e riparazioni.
Saldatura robot.
Costruzione di impianti industriali e tubazioni, impiego presso cantieri edili.

METALLI BASE RACCOMANDATI

Acciai per costruzioni.
Materiali a base di nichel.
Materiali in magnesio.

Materiali in rame.
Materiali speciali.

OPZIONI

Possibilità di comando a distanza.
Interfaccia robot, digitale.
TIG JobMaster.

ATTREZZATURA STANDARD

Esclusione automatica gruppo di raffreddamento.
Innesco con o senza HF.
Tasto di test gas.
Collegabile a motogeneratore.
Modalità Job.
Modalità speciale tac.
Marchio S, marcatura CE.
Ventola controllata da termostato.
Bretella per il trasporto a tracolla.
Regolazione Up/Down sulla torcia.
Protezione contro surriscaldamento.
Modalità 2 tempi, 4 tempi.
Saldatura a punti.
Display digitale.
Funzione corrente pulsata.
Compatibile alla gestione con sistemi "bus".
Monitoraggio messa a terra.

DATI TECNICI DEI GENERATORI		TT 2000
Tensione di alimentazione		-30 % / +15 % 230 V
Cos phi		0,99
Gamma corrente di saldatura	TIG	3 - 220 A
	EL	10 - 180 A
Corrente di saldatura TIG	0 min/40° C 40 % c.s.	220 A
	10 min/40° C 60 % c.s.	180 A
	0 min/40° C 100 % c.s.	150 A
Tensione a circuito aperto		50 V
Tensione d'esercizio	IG	10,1 - 18,8 V
	L	20,4 - 27,2 V
Classe di protezione		IP 23
Dimensioni lungh/largh/alt		485 x 180 x 390 mm
Peso		16,4 kg

DATI TECNICI GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO		FK 2200
Capacità di raffreddamento Q = max. +40° C		570 W
Rendimento massimo		3,0 l/min
Volume del raffreddante		1,5 l
Classe di protezione		IP 23
Dimensioni lungh/largh/alt.	540 x 180 x 180 mm	
Peso		6,6 kg